

Nimrod® 625KS (NICRO 60/20)

EIGENSCHAFTEN

- Entwickelt, um eine einfache Handhabung mit der Ablagerung von qualitativ hochwertigem, radiografisch einwandfreiem Schweißgut und einer gut aussehenden Schweißnaht zu kombinieren.
- Für das DC+ Schweißen in allen Positionen optimiert, einschließlich Rohrleitungen, die in der ASME 6G Position qualifiziert sind.
- Ausbringung ca. 120%

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Ausrüstung des Ofens, petrochemische Industrie und Kraftwerke.
- Überzüge auf Pumpen, Ventilen und Wellen in Offshore- und Meeresumgebungen
- Kaltzähe 9% Ni-Stähle

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.11 ENiCrMo-3
EN ISO 14172-A E Ni 6625

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

TÜV	DNV
+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo	Cu
Min.	keine Angabe	0.5	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	20.0	55	3.15	keine Angabe	8.0	keine Angabe
Max.	0.10	1.0	0.75	0.015	0.020	23.0	keine Angabe	4.15	2.5	10.0	0.50
Typische Werte	0.04	0.7	0.4	0.005	0.005	22	63	3.2	< 1.5	9.3	0.01

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Typische Werte im unbehandelten Zustand	Min. *	RT	+160°C
Zugfestigkeit (MPa)	760	800	725
0,2% Dehngrenze (MPa)	420	500	440
Dehnung (%)	4d	40	33
	5d	27	31
Brucheinschnürung (%)	keine Angabe	40	32
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	-196°C	60	-
Härte (HV)	unbehandelt	250	-
	kaltverfestigt	keine Angabe	450

* Cannot meet TS > 827MPa required by cold rolled ASTM N06625 Grade 1, but meets PS > 414MPa and properties of hot rolled grades. Cast CW-6MC solution annealed 1175°C + WQ requires TS > 485MPa.

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	60-80
3,2 x 300	70-110
4,0 x 350	100-155

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 300	VPMD	110	1.9	NIM625KS-25-2
3,2 x 300	VPMD	68	1.8	NIM625KS-32-2
4,0 x 350	VPMD	51	2.3	NIM625KS-40-2

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen