

1NIMO.B

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode învelit pentru sudarea în toate pozițiile a oțelurilor WB36/P36
- Învelișul rezistent la umiditate, furnizează un nivel foarte scăzut de hidrogen în metalul depus
- Randament aproximativ 120%

APLICATII TIPICE

- Sisteme de conducte pentru apă de alimentare
- Colectoare, distribuitoare și fittinguri în centralele electrice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E9018-G
EN ISO 18275-A E 55 4 1NiMo B 3 2 H5

TIP CURENT

DC+/AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V
Min.	0.05	1.0	nespecificat	nespecificat	nespecificat	nespecificat	0.8	0.20	nespecificat	nespecificat
Max.	0.12	1.4	0.5	0.020	0.025	0.3	1.2	0.50	0.10	0.03
Tipice	0.07	1.2	0.3	0.01	0.01	0.1	1.0	0.4	0.05	0.01

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Properties after PWHT		Min.	20°C	Typical (590-620°C /1-2h)		
				250°C	350°C	450°C
Rezistența la rupere Rm	(MPa)	620	744	650	640	545
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	550	677	505	445	432
Alungire (%)	4d	17	25	22	28	24
	5d	nespecificat	22	-	-	-
Reduction of area (%)		nespecificat	65	57	69	73
Impact ISO-V (J)	0°C	nespecificat	130	-	-	-

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	CBOX	120	4.5	1NIMOB-32-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.6	1NIMOB-40-2

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.