

Nimrod® 625KS (NICRO 60/20)

GŁÓWNE CECHY

- Zaprojektowany, aby łączyć łatwość obsługi z osadzeniem wysokiej jakości, radiograficznie zdrowego metalu spoiny i estetycznym wyglądem ściegu.
- Zoptymalizowany do spawania prądem stałym dodatnim (DC+) we wszystkich pozycjach, w tym do rur kwalifikowanych w pozycji ASME 6G.
- Uzysk stopiwa ok. 120%

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Elementy pieców, przemysł petrochemiczny i energetyczny.
- Nakładki na pompy, zawory i wały w środowiskach morskich i przybrzeżnych
- Stale kriogeniczne z 9% niklu

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

| TÜV | DNV |
|-----|-----|
| + | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

| | C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Nb | Fe | Mo | Cu |
|---------------------|---------------|-----|---------------|---------------|---------------|------|---------------|------|---------------|------|---------------|
| Zalecane minimalne. | nie określono | 0.5 | nie określono | nie określono | nie określono | 20.0 | 55 | 3.15 | nie określono | 8.0 | nie określono |
| Maks. | 0.10 | 1.0 | 0.75 | 0.015 | 0.020 | 23.0 | nie określono | 4.15 | 2.5 | 10.0 | 0.50 |
| Wartości typowe | 0.04 | 0.7 | 0.4 | 0.005 | 0.005 | 22 | 63 | 3.2 | < 1.5 | 9.3 | 0.01 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| Wartości typowe po spawaniu | | Zalecane minimalne | RT | +160°C |
|--------------------------------------|----------------------|--------------------|-----|--------|
| Wytrzymałość na rozciąganie | (MPa) | 760 | 800 | 725 |
| Umowna granica plastyczności | (MPa) | 420 | 500 | 440 |
| Wydłużenie (%) | 4d | 30 | 40 | 33 |
| | 5d | 27 | 38 | 31 |
| Przewężenie procentowe przekroju (%) | | nie określono | 40 | 32 |
| Udarność ISO-V (J) | -196°C | nie określono | 60 | - |
| Twardość (HV) | Bez obróbki cieplnej | nie określono | 250 | - |
| | Po zgnieciu | nie określono | 450 | - |

* Nie spełnia wymagań wytrzymałości na rozciąganie > 827 MPa dla walcowanego na zimno gatunku 1 wg ASTM N06625, ale spełnia wymagania umownej granicy plastyczności > 414 MPa dla gatunków walcowanych na gorąco. Odlew CW-6MC wyżarzany w temp. 1175°C + chłodzenie w wodzie wymaga wytrzymałości na rozciąganie > 485 MPa.

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

| Średnica x długość (mm) | Prąd spawania (A) |
|-------------------------|-------------------|
| 2,5 x 300 | 60-80 |
| 3,2 x 350 | 70-110 |
| 4,0 x 350 | 100-155 |

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Liczba elektrod w opak. | Ciężar netto / opak. (kg) | Indeks |
|-------------------------|------------|-------------------------|---------------------------|---------------|
| 2,5 x 300 | VPMD | 110 | 1.9 | NIM625KS-25-2 |
| 3,2 x 350 | VPMD | - | 2.1 | NIM625KS-32-3 |
| 4,0 x 350 | VPMD | 51 | 2.3 | NIM625KS-40-2 |

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu