

# 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 300	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 300	VPMD	68	1.8	NIM625KS-32-2
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](http://www.lincolnelectric.eu)