

Nimrod® AKS

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo tipo INCONEL para todas las posiciones
- Optimizado para la soldadura DC+ en todas las posiciones, incluidas las soldaduras de tuberías en las posiciones ASME 5G/6G
- Rendimiento de aproximadamente el 110%

APLICACIONES TÍPICAS

- Equipos de hornos y plantas petroquímicas
- Recipientes criogénicos y tuberías

CLASIFICACIÓN

AWS A5.11 ENiCrFe-2
EN ISO 14172-A E Ni 6133

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS	BV
+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo	Cu	Co *	Ta *
Min.	no especificado	1.0	no especificado	no especificado	no especificado	13.0	62	1.5	no especificado	1.0	no especificado	no especificado	no especificado
Max.	0.10	3.5	0.75	0.015	0.02	17.0	bal.	3.0	12.0	2.5	0.50	0.12	0.30
Valores típicos	0.05	2.8	0.5	0.01	0.01	16	69	2	8	1.5	0.05	0.05	0.05

* Co and Ta maximums only when specified at time of order.

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

As-welded	Min.	Valores típicos
Resistencia a la tracción (MPa)	550	700
Límite elástico 0,2% (MPa)	360	420
Alargamiento (%)	4d	42
	5d	39
Reducción de área (%)	no especificado	50
Impacto ISO-V (J) -196°C	no especificado	110
Dureza (HV)	no especificado	200/215

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 300	70-110
4,0 x 350	100-155

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 300	VPMD	65	1.9	NIMAKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	45	2.3	NIMAKS-40-2

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.