

# Nimrod® 182KS

## CARACTÉRISTIQUES

- Electrode de type INCONEL toutes positions
- Haute tolérance à la dilution
- Rendement d'environ 110%

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Applications à basse température

## CLASSIFICATION

AWS A5.11      ENiCrFe-3  
EN ISO 14172-A      E Ni6182

## TYPE DE COURANT

DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## HOMOLOGATIONS

TÜV

+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Fe	Cu	Ti	Co *	Ta *
Min.	non spécifié	5.0	non spécifié	non spécifié	non spécifié	13.0	61	1.0	2.0	non spécifié	non spécifié	non spécifié	non spécifié
Max.	0.10	9.5	1.0	0.015	0.02	17.0	Balance.	2.5	9.0	0.50	1.0	0.12	0.30
Valeurs typiques	0.05	7	0.5	0.01	0.01	16	~ 65	1.5	< 8	0.1	0.1	< 0.05	0.05

\* Co et Ta max, uniquement si spécifié à la commande.

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		Min.	Valeurs typiques
Résistance à la rupture	(MPa)	550	640
Limite élastique 0,2%	(MPa)	360	385
Allongement (%)	4d	30	40
	5d	27	37
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	38
Résilience ISO-V (J)	-196°C	non spécifié	100
Dureté	(HV)	non spécifié	190

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 300	60-80
3,2 x 300	70-110
4,0 x 350	100-155

## CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 300	VPMD	100	1.8	NIM182KS-25-2
3,2 x 300	VPMD	65	1.9	NIM182KS-32-2
4,0 x 350	VPMD	45	2.2	NIM182KS-40-2

### RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.