

Nimrod® AKS

CARACTÉRISTIQUES

- Électrode toutes positions de type INCONEL
- Optimisée pour le soudage DC+ dans toutes les positions, y compris pour les canalisations en positions ASME 5G/6G
- Rendement d'environ 110%

APPLICATIONS TYPIQUES

- Équipement de four et usines pétrochimiques
- Réservoirs cryogéniques et tuyauteries

CLASSIFICATION

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

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

ABS	BV
+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo	Cu	Co *	Ta *
Min.	non spécifié	1.0	non spécifié	non spécifié	non spécifié	13.0	62	1.5	non spécifié	1.0	non spécifié	non spécifié	non spécifié
Max.	0.10	3.5	0.75	0.015	0.02	17.0	Balance.	3.0	12.0	2.5	0.50	0.12	0.30
Valeurs typiques	0.05	2.8	0.5	0.01	0.01	16	69	2	8	1.5	0.05	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
Limite élastique 0,2%	(MPa)	360
Allongement (%)	4d	30
	5d	27
Réduction de la superficie (%)	non spécifié	50
Résilience ISO-V (J)	-196°C	non spécifié
Dureté	(HV)	non spécifié
		200/215

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
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
3,2 x 300	VPMD	65	1.9	NIMAKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	45	2.3	NIMAKS-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 pour toute information mise à jour.