

Nimrod® 182KS

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode invelit, tip INCONEL, posibilitate de sudare în toate pozițiile
- Toleranță ridicată la diluție
- Randament aproximativ 110%

APLICATII TIPICE

- Ideală pentru aplicații la temperaturi scăzute

CLASIFICARE / INCADRARE

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

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPOS (%)

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

*continutul maxim de Co si Ta se specifica numai daca se solicita la momentul plasarii comenzii.

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPOS

As-welded		Min.	Valori tipice
Rezistența la rupere Rm	(MPa)	550	640
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	360	385
Alungire (%)	4d	30	40
	5d	27	37
Reducerea suprafeței (%)		nespecificat	38
Impact ISO-V (J)	-196°C	nespecificat	100
Duritate	(HV)	nespecificat	190

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	60-80
3,2 x 300	70-110
4,0 x 350	100-155

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
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

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.