Nimrod® 625KS (NICRO 60/20)

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrodul este conceput pentru a combina ușurința în utilizare cu depunerea unui metal de sudură de înaltă calitate, radiografic sănătos, și un cordon de sudură de bun aspect.
- Optimizat pentru sudarea DC+ în toate pozițiile, inclusiv conductele calificate în poziția ASME 6G.
- Randament aproximativ 120%

APLICATII TIPICE

- Echipamente pentru cuptoare, uzine petrochimice și centrale electrice
- Acoperiri pe pompe, supape și arbori, în medii offshore și marine
- Oțeluri criogenice cu 9% nichel

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.11	ENiCrMo-3
EN ISO 14172-A	E Ni 6625

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile exceptie, vertical descendent

APROBARI

TÜV	DNV
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo	Cu
Min.	nespecificat	0.5	nespecificat	nespecificat	nespecificat	20.0	55	3.15	nespecificat	8.0	nespecificat
Max.	0.10	1.0	0.75	0.015	0.020	23.0	nespecificat	4.15	2.5	10.0	0.50
Valori tipice	0.04	0.7	0.4	0.005	0.005	22	63	3.2	< 1.5	9.3	0.01

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Valori tipice in stare sudata		Min. *	RT	+160°C
Rezistenta la rupere Rm	(MPa)	760	800	725
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	420	500	440
Alungire (%)	4d	30	40	33
	5d	27	38	31
Reducerea suprafeței (%)		nespecificat	40	32
Impact ISO-V (J)	-196°C	nespecificat	60	-
Duritate (HV)	Stare sudata	nespecificat	250	-
	work-hardened	nespecificat	450	-

* Cannot meet TS > 827MPa required by cold rolled ASTM N06625 Grade 1, but meets PS > 414MPa and properties of hot rolled grades. Cast CW-6MC solution annealed 1175°C + WQ requires TS > 485MPa.

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	60-80
3,2 x 350	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	110	1.9	NIM625KS-25-2
3,2 x 350	VPMD	-	2.1	NIM625KS-32-3
4,0 x 350	VPMD	51	2.3	NIM625KS-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 sudata 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, compozitia chimica 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.