NYLOID 2

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo basico ad elevato rendimento per tutte le posizioni per la saldatura di acciai a bassa temperatura
- Rendimento pari a circa il 150%, con elevati tassi di deposito
- Appositamente sviluppato per la saldatura di acciaio con 9% Ni
- Coefficiente di espansione lineare equivalente a quello dell'acciaio 9% Ni
- Eccellente resilienza a -196°C, carico di snervamento 0,2% affidabile
- Saldabile con corrente AC e DC+

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.11	ENiCrMo-6
EN ISO 14172-A	E Ni 6620

TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPLICAZIONI TIPICHE

- Serbatoi di stoccaggio del GNL

APPROVAZIONI

ABS	BV	DNV	TÜV	CCS
+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W
Min.	non specificato	2.0	non specificato	12.0	55.0	5.0	0.5	non specificato	1.0
Max.	0.10	4.0	1.0	17.0	non specificato	9.0	2.0	10.0	2.0
Valori tipici	0.05	3	0.4	13	bal.	6.0	1.5	6	1.5

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded		AWS A5.11	ISO 14172	Valori tipici
Rottura	(MPa)	min. 620	min. 620	725
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	non specificato	min. 350	475
Allungamento (%)		20	32	40
Resilienza ISO-V (J)	+20°C	non specificato	non specificato	100
	-196°C	non specificato	non specificato	90

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	70-100
3,2 x 350	85-145
4,0 x 350	140-190

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	VPMD	90	2.3	542721-1
3,2 x 350	VPMD	54	2.3	542738-1
4,0 x 350	VPMD	35	2.3	542745-1

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneitŕ del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:

Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.