

Nimrod® AKS

GŁÓWNE CECHY

- Electrode de tip INCONEL pentru toate pozițiile
- Zalecany do spawania prądem DC+ we wszystkich pozycjach, w tym również do spawania rur w pozycji ASME 5G/6G
- Uzysk stopiwa ok. 110%

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Elementy pieców i przemysł petrochemiczny
- Zbiorniki i rurociągi kriogeniczne

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

ABS	BV
+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo	Cu	Co *	Ta *
Zalecane minimalne.	nie określono	1.0	nie określono	nie określono	nie określono	13.0	62	1.5	nie określono	1.0	nie określono	nie określono	nie określono
Maks.	0.10	3.5	0.75	0.015	0.02	17.0	reszta.	3.0	12.0	2.5	0.50	0.12	0.30
Wartości typowe	0.05	2.8	0.5	0.01	0.01	16	69	2	8	1.5	0.05	0.05	0.05

* Co and Ta maximums only when specified at time of order.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej	Zalecane minimalne.	Wartości typowe
Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	550	700
Umowna granica plastyczności (MPa)	360	420
Wydłużenie (%)	30	42
	27	39
Przewężenie procentowe przekroju (%)	nie określono	50
Udarność ISO-V (J)	-196°C	110
Twardość (HV)	nie określono	200/215

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 300	70-110
4,0 x 350	100-155

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 300	VPMD	65	1.9	NIMAKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	45	2.3	NIMAKS-40-2

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu