

NYLOID 4

EIGENSCHAFTEN

- Basische Elektrode mit hoher Ausbringung in allen Positionen zum Schweißen von Niedrigtemperaturstählen
- Speziell entwickelt für PE/4G-Position (hohe Porositätsbeständigkeit)
- Speziell entwickelt für das Schweißen von 9% Ni-Stahl
- Der lineare Ausdehnungskoeffizient entspricht dem von 9%igem Ni-Stahl
- Ausgezeichnete Kerbschlagzähigkeit bei -196°C, zuverlässige 0,2%-Dehngrenze
- Schweißbar an AC und DC+

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.11 ENiCrMo-6
EN ISO 14172-A E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)

STROMART

DC+/AC

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- LNG-Lagertanks

ZULASSUNGEN

BV	DNV
+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W
Min.	keine Angabe	2.0	keine Angabe	12.0	55.0	5.0	0.5	keine Angabe	1.0
Max.	0.10	4.0	1.0	17.0	keine Angabe	9.0	2.0	10.0	2.0
Typisch	0.05	3	0.4	13	Rest.	6.0	1.5	6	1.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt		AWS A5.11	ISO 14172	Typisch
Zugfestigkeit	(MPa)	min. 620	min. 620	770
0,2% Dehngrenze	(MPa)	keine Angabe	min. 350	490
Dehnung (%)		20	32	33
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20°C	keine Angabe	keine Angabe	100
	-196°C	keine Angabe	keine Angabe	85

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	50-70
3,2 x 300	70-110

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 300	VPMD	105	2.0	542763-2
3,2 x 300	VPMD	58	1.8	542770-2

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen