

# 1NIMO.B

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo revestido para la soldadura en todas las posiciones de los aceros WB36/P36
- El recubrimiento resistente a la humedad proporciona niveles muy bajos de hidrógeno en el metal de soldadura
- Rendimiento de aproximadamente el 120%

## APLICACIONES TÍPICAS

- Sistemas de tuberías de agua de alimentación
- Colectores y accesorios en centrales eléctricas

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.5  
EN ISO 18275-A

E9018-G  
E 55 4 1NiMo B 3 2 H5

## TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

TÜV

+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V
Min.	0.05	1.0	no especificado	no especificado	no especificado	no especificado	0.8	0.20	no especificado	no especificado
Max.	0.12	1.4	0.5	0.020	0.025	0.3	1.2	0.50	0.10	0.03
Typical	0.07	1.2	0.3	0.01	0.01	0.1	1.0	0.4	0.05	0.01

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Properties after PWHT	Min.	Typical ( 590-620°C /1-2h)			
		20°C	250°C	350°C	450°C
Resistencia a la tracción (MPa)	620	744	650	640	545
Límite elástico 0,2% (MPa)	550	677	505	445	432
Alargamiento (%)	4d	17	25	22	24
	5d	no especificado	22	-	-
Reduction of area (%)	no especificado	65	57	69	73
Impacto ISO-V (J)	0°C	no especificado	130	-	-

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	CBOX	120	4.5	1NIMOB-32-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.6	1NIMOB-40-2

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.