

Nimrod® 625KS (NICRO 60/20)

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para combinar una operación fácil con la deposición de metal de soldadura de alta calidad, radiográficamente sano, y un cordón de soldadura de buena apariencia.
- Optimizado para la soldadura DC+ en todas las posiciones, incluidas las tuberías calificadas en la posición ASME 6G
- Rendimiento de aproximadamente el 120%

APLICACIONES TÍPICAS

- Equipos de hornos, plantas petroquímicas y de generación de energía
- Recubrimientos en bombas, válvulas y ejes, en entornos marinos y offshore
- Aceros criogénicos con 9% de níquel

CLASIFICACIÓN

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

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas excepto el vertical descendente

HOMOLOGACIONES

TÜV	DNV
+	+

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

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo	Cu
Min.	no especificado	0.5	no especificado	no especificado	no especificado	20.0	55	3.15	no especificado	8.0	no especificado
Max.	0.10	1.0	0.75	0.015	0.020	23.0	no especificado	4.15	2.5	10.0	0.50
Valores típicos	0.04	0.7	0.4	0.005	0.005	22	63	3.2	< 1.5	9.3	0.01

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Typical values as welded		Min. *	RT	+160°C
Resistencia a la tracción	(MPa)	760	800	725
Límite elástico 0,2%	(MPa)	420	500	440
Alargamiento (%)	4d	30	40	33
	5d	27	38	31
Reducción de área (%)		no especificado	40	32
Impacto ISO-V (J)	-196°C	no especificado	60	-
Dureza (HV)	Recién soldado	no especificado	250	-
	work-hardened	no especificado	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.

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	60-80
3,2 x 300	70-110
4,0 x 350	100-155

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 300	VPMD	110	1.9	NIM625KS-25-2
3,2 x 300	VPMD	68	1.8	NIM625KS-32-2
4,0 x 350	VPMD	51	2.3	NIM625KS-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 para cualquier información actualizada.