

Nimrod® 182KS

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo tipo INCONEL para todas las posiciones
- Alta tolerancia a la dilución
- Rendimiento de aproximadamente el 110%

APLICACIONES TÍPICAS

- Aplicaciones de baja temperatura

CLASIFICACIÓN

AWS A5.11 ENiCrFe-3
EN ISO 14172-A E Ni6182

TIPO DE CORRIENTE

DC+

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	Nb	Fe	Cu	Ti	Co *	Ta *
Min.	no especificado	5.0	no especificado	no especificado	no especificado	13.0	61	1.0	2.0	no especificado	no especificado	no especificado	no especificado
Max.	0.10	9.5	1.0	0.015	0.02	17.0	bal.	2.5	9.0	0.50	1.0	0.12	0.30
Valores típicos	0.05	7	0.5	0.01	0.01	16	~65	1.5	<8	0.1	0.1	<0.05	0.05

* Máximos de Co y Ta solo cuando se especifica en el momento del pedido.

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

As-welded		Min.	Valores típicos
Resistencia a la tracción	(MPa)	550	640
Límite elástico 0,2%	(MPa)	360	385
Alargamiento (%)	4d	30	40
	5d	27	37
Reducción de área (%)		no especificado	38
Impacto ISO-V (J)	-196°C	no especificado	100
Dureza	(HV)	no especificado	190

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	100	1.8	NIM182KS-25-2
3,2 x 300	VPMD	65	1.9	NIM182KS-32-2
4,0 x 350	VPMD	45	2.2	NIM182KS-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.