

Nimrod® AKS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo di tipo INCONEL per tutte le posizioni
- Ottimizzato per la saldatura con corrente DC+ in tutte le posizioni, incluse tubazioni qualificate nelle posizioni ASME 5G/6G
- Il rendimento è di circa il 110%

APPLICAZIONI TIPICHE

- Apparecchiature per forni e impianti petrolchimici
- Recipienti e tubazioni criogeniche

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

ABS	BV
+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo	Cu	Co *	Ta *
Min.	non specificato	1.0	non specificato	non specificato	non specificato	13.0	62	1.5	non specificato	1.0	non specificato	non specificato	non specificato
Max.	0.10	3.5	0.75	0.015	0.02	17.0	bal.	3.0	12.0	2.5	0.50	0.12	0.30
Valori tipici	0.05	2.8	0.5	0.01	0.01	16	69	2	8	1.5	0.05	0.05	0.05

* Co e Ta max, solo se specificati nell'ordine.

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded	Min.	Valori tipici
Rottura	(MPa)	700
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	420
Allungamento (%)	4d	42
	5d	39
Strizione percentuale (%)	non specificato	50
Resilienza ISO-V (J)	-196°C	110
Durezza	(HV)	200/215

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 300	70-110
4,0 x 350	100-155

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 300	VPMD	65	1.9	NIMAKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	45	2.3	NIMAKS-40-2

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.