

# Nimrod® AKS

## CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode de tip INCONEL pentru toate pozițiile
- Este optimizat pentru sudarea DC+ în toate pozițiile, inclusiv magistrale de tevi în pozițiile 5G/6G (în concordanță cu codul ASME)
- Randament aproximativ 110%

## APLICATII TIPICE

- Echipamente pentru cuptoare și uzine petrochimice
- Recipiente criogenice și conducte

## CLASIFICARE / INCADRARE

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

## TIP CURENT

DC+

## POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

## APROBARI

ABS	BV
+	+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo	Cu	Co *	Ta *
Min.	nespecificat	1.0	nespecificat	nespecificat	nespecificat	13.0	62	1.5	nespecificat	1.0	nespecificat	nespecificat	nespecificat
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 tipice	0.05	2.8	0.5	0.01	0.01	16	69	2	8	1.5	0.05	0.05	0.05

\*continutul maxim de Co și Ta se specifică numai dacă se solicită la momentul plasării comenzii.

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

As-welded		Min.	Valori tipice
Rezistența la rupere R <sub>m</sub>	(MPa)	550	700
Limita de curgere R <sub>p</sub> 0,2%	(MPa)	360	420
Alungire (%)	4d	30	42
	5d	27	39
Reducerea suprafeței (%)		nespecificat	50
Impact ISO-V (J)	-196°C	nespecificat	110
Duritate	(HV)	nespecificat	200/215

## GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 300	70-110
4,0 x 350	100-155

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referința
3,2 x 300	VPMD	65	1.9	NIMAKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	45	2.3	NIMAKS-40-2

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.