

Nimrod® 182KS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo di tipo INCONEL per tutte le posizioni
- Alta tolleranza alla diluizione
- Il rendimento è di circa il 110%

APPLICAZIONI TIPICHE

- Applicazioni a bassa temperatura

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

TÜV

+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Fe	Cu	Ti	Co *	Ta *
Min.	non specificato	5.0	non specificato	non specificato	non specificato	13.0	61	1.0	2.0	non specificato	non specificato	non specificato	non specificato
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
Valori tipici	0.05	7	0.5	0.01	0.01	16	~65	1.5	<8	0.1	0.1	<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)	550	640
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	360	385
Allungamento (%)	4d	30	40
	5d	27	37
Strizione percentuale (%)		non specificato	38
Resilienza ISO-V (J)	-196 °C	non specificato	100
Durezza	(HV)	non specificato	190

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	60-80
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
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

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.