

1NIMO.B

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo rivestito per la saldatura in tutte le posizioni degli acciai WB36/P36
- Il rivestimento resistente all'umidità fornisce livelli di idrogeno del metallo saldato a basse quantità
- Il rendimento è di circa il 120%

APPLICAZIONI TIPICHE

- Sistemi di tubazioni per l'acqua di alimentazione
- Teste, collettori e raccordi nelle centrali elettriche

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5E9018-G

EN ISO 18275-AE 55 4 1NiMo B 3 2 H5

TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

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	Mo	Cu	V
Min.	0.05	1.0	non specificato	non specificato	non specificato	non specificato	0.8	0.20	non specificato	non specificato
Max.	0.12	1.4	0.5	0.020	0.025	0.3	1.2	0.50	0.10	0.03
Tipici	0.07	1.2	0.3	0.01	0.01	0.1	1.0	0.4	0.05	0.01

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Proprietà di resilienza dopo PWHT		Min.	20°C	Tipici (590-620°C/1-2h)		
				250°C	350°C	450°C
Rottura	(MPa)	620	744	650	640	545
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	550	677	505	445	432
Allungamento (%)	4d	17	25	22	28	24
	5d	non specificato	22	-	-	-
Strizione percentuale (%)		non specificato	65	57	69	73
Resilienza ISO-V (J)	0°C	non specificato	130	-	-	-

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 350	CBOX	120	4.5	1NIMOB-32-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.6	1NIMOB-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.