

# 1NIMO.B

## EIGENSCHAFTEN

- All-Positions-Stabelektrode zum Schweißen von WB36/P36-Stählen
- Feuchtigkeitsbeständige Umhüllung für geringen Wasserstoffgehalt im Schweißgut und hervorragende Schweißverbindungen
- Ausbringung ca. 120%

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Speisewasser-Rohrleitungssysteme
- Sammelleitungen, Verteiler und Armaturen in Kraftwerken

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5  
EN ISO 18275-A

E9018-G  
E 55 4 1NiMo B 3 2 H5

## STROMART

DC+/AC

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

## ZULASSUNGEN

TÜV

+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V
Min.	0.05	1.0	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	0.8	0.20	keine Angabe	keine Angabe
Max.	0.12	1.4	0.5	0.020	0.025	0.3	1.2	0.50	0.10	0.03
Typisch	0.07	1.2	0.3	0.01	0.01	0.1	1.0	0.4	0.05	0.01

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Eigenschaften nach der Wärmenachbehandlung	Min.	Typisch (590-620°C/1-2h)			
		20°C	250°C	350°C	450°C
Zugfestigkeit (MPa)	620	744	650	640	545
0,2% Dehngrenze (MPa)	550	677	505	445	432
Dehnung (%)	4d	17	25	22	24
	5d	keine Angabe	22	-	-
Brucheinschnürung (%)	keine Angabe	65	57	69	73
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	0°C	keine Angabe	130	-	-

## STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	CBOX	120	4.5	1NIMOB-32-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.6	1NIMOB-40-2

### TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.  
Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen