

NYLOID 2

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode bazic pentru toate pozițiile de sudare, de mare randament pentru sudarea oțelurilor la temperaturi scăzute
- Randamentul aproximativ de 150%, furnizează rate de depunere ridicate
- Dezvoltat special pentru sudarea oțelului cu 9% Ni
- Coeficientul de dilatare liniară echivalent cu al oțelului cu 9% Ni
- Rezistență la impact excelentă la -196°C, limita de curgere 0,2% de încredere
- Sudabilitate bună în AC precum și în DC+

APLICATII TIPICE

- Recipiente de depozitare LNG

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.11 ENiCrMo-6
EN ISO 14172-A E Ni 6620

TIP CURENT

DC+/AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

ABS	BV	DNV	TÜV	CCS
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W
Min.	nespecificat	2.0	nespecificat	12.0	55.0	5.0	0.5	nespecificat	1.0
Max.	0.10	4.0	1.0	17.0	nespecificat	9.0	2.0	10.0	2.0
Valori tipice	0.05	3	0.4	13	bal.	6.0	1.5	6	1.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Stare sudata		AWS A5.11	ISO 14172	Valori tipice
Rezistența la rupere R _m	(MPa)	min. 620	min. 620	725
Limita de curgere R _p 0,2%	(MPa)	nespecificat	min. 350	475
Alungire (%)		20	32	40
Impact ISO-V (J)	+20°C	nespecificat	nespecificat	100
	-196°C	nespecificat	nespecificat	90

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	70-100
3,2 x 350	85-145
4,0 x 350	140-190

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	90	2.3	542721-1
3,2 x 350	VPMD	54	2.3	542738-1
4,0 x 350	VPMD	35	2.3	542745-1

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată 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 pentru orice informații actualizate.