

1NIMO.B

GŁÓWNE CECHY

- Elektroda otulona do spawania we wszystkich pozycjach stali WB36/P36
- Otulina odporna na pochłanianie wilgoci zapewnia niski poziom zawartości wodoru w spoinie
- Uzysk stopiwa ok. 120%

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Rurociągi wody użytkowej
- Kolektory i złączki w elektrowniach

KLASYFIKACJA

AWS A5.5
EN ISO 18275-A

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

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V
Zalecane minimalne.	0.05	1.0	nie określono	nie określono	nie określono	nie określono	0.8	0.20	nie określono	nie określono
Maks.	0.12	1.4	0.5	0.020	0.025	0.3	1.2	0.50	0.10	0.03
Typowe	0.07	1.2	0.3	0.01	0.01	0.1	1.0	0.4	0.05	0.01

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Właściwości po obróbce cieplnej		Zalecane minimalne.	Typowe (590-620°C/1-2h)			
			20°C	250°C	350°C	450°C
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	620	744	650	640	545
Umowna granica plastyczności	(MPa)	550	677	505	445	432
Wydłużenie (%)	4d	17	25	22	28	24
	5d	nie określono	22	-	-	-
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	65	57	69	73
Udarowość ISO-V (J)	0°C	nie określono	130	-	-	-

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 350	CBOX	120	4.5	1NIMOB-32-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.6	1NIMOB-40-2

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu