

Nimrod® 182KS

GŁÓWNE CECHY

- Elektroda, INCONEL, wszystkie pozycje spawania
- Wysoka tolerancja na wymieszanie
- Uzysk stopiwa ok. 110%

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Zastosowania niskotemperaturowe

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

TUV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Fe	Cu	Ti	Co *	Ta *
Zalecane minimalne.	nie określono	5.0	nie określono	nie określono	nie określono	13.0	61	1.0	2.0	nie określono	nie określono	nie określono	nie określono
Maks.	0.10	9.5	1.0	0.015	0.02	17.0	reszta.	2.5	9.0	0.50	1.0	0.12	0.30
Wartości typowe	0.05	7	0.5	0.01	0.01	16	~ 65	1.5	< 8	0.1	0.1	< 0.05	0.05

* Maksymalne wartości Co i Ta tylko wtedy, gdy są określone w momencie zamówienia.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej		Zalecane minimalne.	Wartości typowe
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	550	640
Umowna granica plastyczności	(MPa)	360	385
Wydłużenie (%)	4d	30	40
	5d	27	37
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	38
Udarność ISO-V (J)	-196°C	nie określono	100
Twardość	(HV)	nie określono	190

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	60-80
3,2 x 300	70-110
4,0 x 350	100-155

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
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

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