

NYLOID 2

GŁÓWNE CECHY

- Zasadowa elektroda o wysokim uzysku stopiwa, przeznaczona do spawania we wszystkich pozycjach stali mrozoodpornych
- Uzysk stopiwa ok. 150%, zapewniający wysoką wydajność stapiania
- Szczególnie zalecany do spawania stali z dodatkiem 9%Ni
- Współczynnik rozszerzalności liniowej taki sam jak stali o zawartości 9%Ni
- Doskonała udarność w temperaturach do -196°C, gwarantowana granica plastyczności Rp-0,2%
- Możliwość spawania prądem AC i DC z polaryzacją dodatnią

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Zbiorniki LNG

DOPUSZCZENIA

BV	DNV
+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W
Zalecane minimalne.	nie określono	2.0	nie określono	12.0	55.0	5.0	0.5	nie określono	1.0
Maks.	0.10	4.0	1.0	17.0	nie określono	9.0	2.0	10.0	2.0
Typowe	0.05	3	0.4	13	reszta.	6.0	1.5	6	1.5

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej		AWS A5.11	ISO 14172	Typowe
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	min. 620	min. 620	725
Umowna granica plastyczności	(MPa)	nie określono	min. 350	475
Wydłużenie (%)		20	32	40
Udarność ISO-V (J)	+20°C	nie określono	nie określono	100
	-196°C	nie określono	nie określono	90

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	70-100
3,2 x 350	85-145
4,0 x 350	140-190

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

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

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