

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

ABS	BV	DNV	TÜV	CCS
+	+	+	+	+

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
Wartości 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	Wartości 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