

NYLOID 2

EIGENSCHAFTEN

- Basische Elektrode mit hoher Ausbringung in allen Positionen zum Schweißen von Niedrigtemperaturstählen
- Ausbringung von ca. 150 % für hohe Abschmelzleistungen
- Speziell entwickelt für das Schweißen von 9% Ni-Stahl
- Der lineare Ausdehnungskoeffizient entspricht dem von 9%igem Ni-Stahl
- Ausgezeichnete Kerbschlagzähigkeit bei -196 °C, zuverlässige 0,2%-Dehngrenze
- Schweißbar an AC und DC+

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- LNG-Lagertanks

KLASSIFIZIERUNG

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

STROMART

DC+/AC

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

ABS	BV	DNV	TÜV	CCS
+	+	+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W
Min.	keine Angabe	2.0	keine Angabe	12.0	55.0	5.0	0.5	keine Angabe	1.0
Max.	0.10	4.0	1.0	17.0	keine Angabe	9.0	2.0	10.0	2.0
Typische Werte	0.05	3	0.4	13	Rest.	6.0	1.5	6	1.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt		AWS A5.11	ISO 14172	Typische Werte
Zugfestigkeit	(MPa)	min. 620	min. 620	725
0,2% Dehngrenze	(MPa)	keine Angabe	min. 350	475
Dehnung (%)		20	32	40
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20 °C	keine Angabe	keine Angabe	100
	-196 °C	keine Angabe	keine Angabe	90

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	70-100
3,2 x 350	85-145
4,0 x 350	140-190

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
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

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen