

Nimrod® AKS

EIGENSCHAFTEN

- Inconel-stabelektrode für alle Positionen
- Optimiert für das DC+ Schweißen in allen Positionen, auch für Rohrleitungen in 5G/6G-Position nach ASME
- Ausbringung ca. 110%

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Ausrüstung des Ofens und petrochemische Industrie
- Behälter und Rohrleitungen für kryogene Bedingungen

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.11 ENiCrFe-2
EN ISO 14172-A E Ni 6133

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

ABS	BV
+	+

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

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo	Cu	Co *	Ta *
Min.	keine Angabe	1.0	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	13.0	62	1.5	keine Angabe	1.0	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe
Max.	0.10	3.5	0.75	0.015	0.02	17.0	Rest.	3.0	12.0	2.5	0.50	0.12	0.30
Typische Werte	0.05	2.8	0.5	0.01	0.01	16	69	2	8	1.5	0.05	0.05	0.05

* Co and Ta maximums only when specified at time of order.

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt	Min.	Typische Werte
Zugfestigkeit (MPa)	550	700
0,2% Dehngrenze (MPa)	360	420
Dehnung (%)	30	42
	27	39
Brucheinschnürung (%)	keine Angabe	50
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	keine Angabe	110
Härte (HV)	keine Angabe	200/215

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 300	70-110
4,0 x 350	100-155

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 300	VPMD	65	1.9	NIMAKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	45	2.3	NIMAKS-40-2

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