

# NYLOID 4

## GŁÓWNE CECHY

- Zasadowa elektroda o wysokim uzysku stopiwa, przeznaczona do spawania we wszystkich pozycjach stali mrozoodpornych
- Przeznaczona szczególnie do pracy w pozycji pułapowej PE/4G (wysoka odporność na porowatość)
- 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 EN ISO 14172-A  
ENiCrMo-6 E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)

## RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

## 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	770
Umowna granica plastyczności	(MPa)	nie określono	min. 350	490
Wydłużenie (%)		20	32	33
Udarność ISO-V (J)	+20°C	nie określono	nie określono	100
	-196°C	nie określono	nie określono	85

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 300	50-70
3,2 x 300	70-110

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 300	VPMD	105	2.0	542763-2
3,2 x 300	VPMD	58	1.8	542770-2

## 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](http://www.lincolnelectric.eu)