

1NIMO.B

CARACTÉRISTIQUES

- Électrode enrobée pour le soudage en toutes positions des aciers WB36/P36
- L'enrobage résistant à l'humidité fournit un niveau d'hydrogène diffusible bas dans le métal déposé
- Rendement d'environ 120%

APPLICATIONS TYPIQUES

- Systèmes de tuyauterie d'eau d'alimentation
- Collecteurs et raccords dans les centrales électriques

CLASSIFICATION

AWS A5.5
EN ISO 18275-A

E9018-G
E 55 4 1NiMo B 3 2 H5

TYPE DE COURANT

DC+/AC

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V
Min.	0.05	1.0	non spécifié	non spécifié	non spécifié	non spécifié	0.8	0.20	non spécifié	non spécifié
Max.	0.12	1.4	0.5	0.020	0.025	0.3	1.2	0.50	0.10	0.03
Typique	0.07	1.2	0.3	0.01	0.01	0.1	1.0	0.4	0.05	0.01

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Propriétés après PWHT		Min.	20°C	Typique (590-620°C /1-2h)		450°C
				250°C	350°C	
Résistance à la rupture	(MPa)	620	744	650	640	545
Limite élastique 0,2%	(MPa)	550	677	505	445	432
Allongement (%)	4d	17	25	22	28	24
	5d	non spécifié	22	-	-	-
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	65	57	69	73
Résilience ISO-V (J)	0°C	non spécifié	130	-	-	-

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	100-180

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
3,2 x 350	CBOX	120	4.5	1NIMOB-32-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.6	1NIMOB-40-2

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.