

LNM Ni2.5

CARACTERISTICI DE TOP

- Ideal pentru aplicatii la temperaturi scazute.
- Caracteristici mecanice excelente atat in stare sudare si dupa tratamentul termic de detensionare.
- Valori la impact mari la temperaturi scazute (-60°C in stare sudata si -90°C dupa detensionare la 580°C / 15h).

APLICATII TIPICE

- LNG
- Aplicatii criogenice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER80S-Ni2
EN ISO 14341-A G46 6 M21 2Ni2

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Ar+ 15-25% CO₂

APROBARI

CE

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

C	Mn	Si	Ni
0.1	1.1	0.55	2.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60°C
Valori tipice	M21	AW	490	580	24	85

* AW = Stare sudata

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (BS300)	15.0	580372
1.2	ROLA (BS300)	15.0	583632

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.