

LNT 28

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- L'aggiunta di Ni e Cu nel metallo di apporto fornisce una maggiore resistenza alla corrosione atmosferica rispetto agli acciai C-Mn convenzionali
- La percentuale di rame aiuta a prevenire ossidazione del cordone di saldatura
- Eccellenti proprietà meccaniche e resistenza alla corrosione.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Infrastrutture
- Acciai resistenti agli agenti atmosferici

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28 ER80S-G

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

APPROVAZIONI

CE

+

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

C	Mn	Si	Ni	Cu
0.1	1.4	0.75	0.8	0.3

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -20°C
Valori tipici	I1	AW	570	620	26	80

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.4	PE Tubo	5.0	606324

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.