LNM Ni1

CARACTERISTICI DE TOP

- Ideal pentru aplicatii la temperaturi scazute.
- Metalul depus contine mai putin de 1%Ni in conformitate cu cerintele NACE.
- Arc stabil si alimentare cu sarma excelenta.

APLICATII TIPICE

- LNG
- Aplicatii criogenice
- Magistrale de tevi

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28	ER80S-Ni1
EN ISO 14341-A	G 50 6 M21 3Ni1

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21	Ar+ 15-25% CO_2

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

C	Mn	Si	Ni
0.09	1.2	0.6	0.9

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	510	580	30	55

* AW = Stare sudata

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (BS300)	15.0	582468
1.2	ROLA (BS300)	15.0	582482

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise 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 tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.