

LMN 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 A5.28ER80S-Ni1

EN ISO 14341-A G 46 5 M21 3Ni1

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21

Ar+ 15-25% CO₂

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)
Valori tipice	M21	AW	480	580	30	-60 °C 60 -20 °C

* 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, compozitia metalului depus sau a electrodului si a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obtinute pe o imbinare sudata si testata conform standardelor prescrise si nu trebuie presupuse a fi rezultatele asteptate intr-o anumita aplicatie sau sudare. Rezultatele reale vor varia in functie de multi factori, inclusiv, dar fara a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor si temperatura, proiectarea sudurii si metodele de fabricatie. Utilizatorii sunt atentionati sa confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricarui consumabil si procedura de sudura inainte de utilizare in aplicatia prevazuta.

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



Sub rezerva modificarilor – Aceste informatii sunt exacte, dupa cunostintele noastre, la momentul tiparii. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.