

# LNМ 4455

## CARACTÉRISTIQUES

- Non sujet à la fissuration à chaud

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Applications non-magnétiques
- Applications cryogéniques
- LNG

## CLASSIFICATION

AWS A5.9 ER316LMn  
EN ISO 14343-A G 20 16 3 Mn N L

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M12 Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO<sub>2</sub>  
M13 Mélange de gaz Ar+ 0,5-3% O<sub>2</sub>

## HOMOLOGATIONS

TÜV	CE
+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
0.015	7	0.4	20	16	3.0	0.15

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -196 °C
Valeurs typiques	M12	AW	400	600	30	50

\* AW = Brut de soudage

## CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.0	BOBINE (BS300)	15.0	692125
1.2	BOBINE (BS300)	15.0	692129

## 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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.