

# LNS 160

## GŁÓWNE CECHY

- Dodatek niklu 1%
- Optymalne rezultaty przy spawaniu wielowarstwowym
- Zgodność z wymaganiami NACE

## KLASYFIKACJA

AWS A5.23 ENi1  
EN ISO 14171-A S2Ni1

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	Ni
0.10	1.1	0.15	0.9

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
2.4	SZPULA	25.0	LNS160-24-25VCI
3.2	SZPULA	25.0	LNS160-32-25VCI
4.0	SZPULA	25.0	LNS160-4-25VCI

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)