

LNT 4455

CARACTERISTICI DE TOP

- Baghete TIG pentru sudarea oțelurilor inoxidabile complet austenitice CrNiMnMo și a oțelurilor pentru temperaturi joase
- Nu este susceptibil la fisurare la cald

APLICATII TIPICE

- Aplicații nemagnetice
- Aplicații criogenice
- LNG

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER316Mn
EN ISO 14343-A W 20 16 3 MnL

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.015	7.0	0.4	20	16	3.0	0.15

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -196°C
Valori tipice	I1	AW	430	650	35	75

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referința
2.0	Tub PE	5.0	600581

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor încercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o îmbinare sudată 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, compoziția chimică 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 tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.