LNT Ni1

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- El metal de soldadura contiene menos del 1% de Ni conforme a los requisitos de la NACE
- Ideal para aplicaciones de baja temperatura

APLICACIONES TÍPICAS

- Aplicaciones criogénicas
- Colocación de tuberías
- LNG

CLASIFICACIÓN

AWS A5.28	ER80S-Ni 1
EN ISO 636-A	W 42 6 3Ni1

HOMOLOGACIONES

TÜV, DNV, CE

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, VARILLA TIG

C	Mn	Si	Ni
0.1	1.2	0.6	0.9

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -60°C
Valores típicos	I1	AW	480	580	30	60

AW = Recien soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.6	PE Tubo	5.0	600162
2.0	PE Tubo	5.0	605112
2.4	PE Tubo	5.0	605136
3.0	PE Tubo	5.0	605235

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.