

LNМ Ni1

GŁÓWNE CECHY

- Idealny do stali pracujących w niskich temperaturach.
- Stopiwo zawiera mniej niż 1% Ni, spełniając wymagania NACE.
- Stabilny łuk i doskonałe podawanie drutu.

KLASYFIKACJA

AWS A5.28 ER80S-Ni1
EN ISO 14341-A G 46 5 M21 3Ni1

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO₂

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- LNG
- Do zastosowań mrozoodpornych
- Budowa rurociągów

DOPUSZCZENIA

TÜV	DB	CE
+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	Ni
0.09	1.2	0.6	0.9

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						-60 °C	-20 °C
Wartości typowe	M21	AW	480	580	30	60	

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.0	SZPULA (BS300)	15.0	582468
1.2	SZPULA (BS300)	15.0	582482

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiwy, 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