

LNT 20

CARACTERISTICI DE TOP

- Metal depus insensibil la fisurare.
- De asemenea potrivit pentru sudarea otelurilor cu $1\frac{1}{4}Cr\frac{1}{2}Mo$ unde este ceruta o rezistenta imbunatatita la atacul hidrogenului sau la coroziunea cu sulf.

APLICATII TIPICE

- Petrol si gaze
- Centrale termice
- Vase sub presiune
- Industria chimica
- Oteluri pentru cazane, table, tevi

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER90S-G*
EN ISO 21952-A W CrMo2Si

* Cea mai apropiata incadrare ER90S-B3

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	CE
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.08	1.0	0.6	2.5	1.0

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
Valori tipice	I1	PWHT 700°C/1h	560	640	22	140

PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.0	Tub PE	5.0	600247
2.4	Tub PE	5.0	605563

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise 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.