

# LNT 318Si

## GŁÓWNE CECHY

- Bardzo niska zawartość węgla w stopiwie zmniejsza ryzyko wystąpienia korozji międzykrystalicznej, eliminując konieczność stosowania dodatków stopowych stabilizujących strukturę metalu
- Ulepszona spawalność i wygląd lica spoiny

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Spawanie rur
- Wytwarzanie blachy stalowej
- Budowa statków

## KLASYFIKACJA

AWS A5.9 ER318  
EN ISO 14343-A W 19 12 3 Nb

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1 Gaz obojętny Ar (100%)

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

| C    | Mn  | Si  | Cr   | Ni   | Mo  | Nb  |
|------|-----|-----|------|------|-----|-----|
| 0.05 | 1.4 | 0.5 | 18.7 | 11.7 | 2.5 | 0.7 |

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

|                 | Gaz osłonowy | Stan | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarność ISO-V (J) |        |
|-----------------|--------------|------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|--------------------|--------|
|                 |              |      |                                    |                                   |                | +20°C              | -196°C |
| Wartości typowe | I1           | AW   | 420                                | 680                               | 35             | 70                 | 45     |

AW = bez obróbki cieplnej

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks |
|-------------------------|------------|-------------|--------|
| 1.6                     | Tuba PE    | 5.0         | 600708 |
| 2.0                     | Tuba PE    | 5.0         | 600725 |
| 2.4                     | Tuba PE    | 5.0         | 600731 |
| 3.2                     | Tuba PE    | 5.0         | 600740 |

## 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)