LNT Ni1

GŁÓWNE CECHY

- Stopiwo zawiera mniej niż 1% Ni, spełniając wymagania NACE
- Idealny do stali pracujących w niskich temperaturach

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Do zastosowań mrozoodpornych
- Budowa rurociągów
- LNG

KLASYFIKACJA

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

DOPUSZCZENIA

TÜV, DNV, CE

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1 Gaz obojętny Ar (100%)

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	Ni
0.1	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
Wartości typowe	I1	AW	480	580	30	60

AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.6	Tuba PE	5.0	600162
2.0	Tuba PE	5.0	605112
2.4	Tuba PE	5.0	605136
3.0	Tuba PE	5.0	605235

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.pl