

CARBOROD Ni2

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellenti caratteristiche meccaniche sia as welded sia dopo trattamento di distensione.
- Elevato valore di resilienza a bassa temperatura (-60°C as welded e -90°C dopo distensione 15h/580°C)
- Ideale per applicazioni a bassa temperatura.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Offshore
- Posa di tubazioni
- LNG

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28 ER 80S-Ni2
EN ISO 636-A W 46 9 2Ni2

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

APPROVAZIONI

| | |
|-----|----|
| TÜV | CE |
| + | + |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

| C | Mn | Si | P | S | Ni |
|------|-----|-----|--------|--------|-----|
| 0.08 | 1.1 | 0.5 | ≤0.015 | ≤0.015 | 2.3 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| Valori tipici | Gas di protezione | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) | | |
|---------------|-------------------|-------------|-------------------|---------------|------------------|----------------------|-------|-------|
| | | | | | | +20°C | -70°C | -90°C |
| | I1 | AW | ≥460 | 550-680 | ≥24 | ≥150 | ≥60 | ≥47 |

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Peso (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------|-----------------|
| 2.4 | PE Tubo | 5.0 | W000283401 |

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.