LNT 20

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Deposito resistente alla criccatura
- Adatto anche per la saldatura di acciai 1¼Cr½Mo dove è richiesta una migliore resistenza alle aggressioni dell'idrogeno o alla corrosione da zolfo

APPLICAZIONI TIPICHE

- Oil & Gas
- Termoelettrico
- Serbatoi in pressione
- Chimico
- Caldaie, piastre, tubi d'acciaio

CLASSIFICAZIONE

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

#(*: Classificazione più vicina ER90S-B3)

APPROVAZIONI

TÜV, CE

GAS DI PROTEZIONE (EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.08	1.0	0.6	2.5	1.0

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
Valori tipici	I1	PWHT 700°C/1h	560	640	22	140

PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.4	PE Tubo	5.0	605563

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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.