

LMN 25

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Arco stabile ed eccellente scorrimento.
- Eccellenti proprietà meccaniche.
- Utilizzato principalmente nella saldatura a passata singola.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Carpenteria
- Automotive

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.18 ER70S-3
EN ISO 14341-A G 42 4 M21 2Si

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO₂
C1 Gas attivo 100% CO₂

APPROVAZIONI

ABS	LR	CE
+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si
0.08	1.1	0.6

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -40°C
Valori tipici	M21	AW	450	540	26	150

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
0.8	BOBINA (B300)	16.0	E08K016P1E01
1.0	BOBINA (B300)	16.0	E10K016P1E01
	FUSTO	250.0	E10D250E1S01
1.2	BOBINA (B300)	16.0	E12K016P1E01
	FUSTO	250.0	E12D250E1S01

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.