

LMN 20

EIGENSCHAFTEN

- Rissicheres Schweißgut.
- Gute Röntgensicherheit.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Öl&Gas
- Wärmekraftwerke
- Druckbehälter
- Chemische Industrie
- Kesselbleche, Rohrstähle

KLASSIFIZIERUNG

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

*nächstliegende Klassifizierung ER90S-B3

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂
C1 Aktivgas 100% CO₂
M13 Mischgas Ar+ 0,5-3% O₂

ZULASSUNGEN

CE

+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.08	0.9	0.6	2.5	1.0

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
Typische Werte	M21	PWHT 690 °C/1 h	560	680	20	100

*PWHT = Wärmenachbehandlung

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (BS300)	15.0	581164
1.2	SPULE (BS300)	15.0	581157

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen

LMN 20-DE-20/03/24