

LNT Ni1

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus contine mai putin de 1%Ni in conformitate cu cerintele NACE
- Ideal pentru aplicatii la temperaturi scazute.

APLICATII TIPICE

- Aplicatii criogenice
- Magistrale de tevi
- LNG

CLASIFICARE / INCADRARE

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

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	CE
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Ni
0.1	1.2	0.6	0.9

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60°C
Valori tipice	I1	AW	480	580	30	60

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	600162
2.0	Tub PE	5.0	605112
2.4	Tub PE	5.0	605136
3.0	Tub PE	5.0	605235

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.