

LNM 25

CARACTÉRISTIQUES

- Arc stable et excellent dévidage.
- Excellentes propriétés mécaniques.
- Utilisé principalement pour le soudage en une seule passe.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Fabrication générale
- Automobile

CLASSIFICATION

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

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO₂
 C1 Gaz actif 100% CO₂

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	CE
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

C	Mn	Si
0.08	1.1	0.6

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -40°C
Valeurs typiques	M21	AW	450	540	26	150

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.8	BOBINE (B300)	16.0	E08K016P1E01
1.0	BOBINE (B300)	16.0	E10K016P1E01
	FÛT	250.0	E10D250E1S01
1.2	BOBINE (B300)	16.0	E12K016P1E01
	FÛT	250.0	E12D250E1S01

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.