

LNT 25

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellenti proprietà meccaniche e di resilienza per applicazioni a basse temperature, fino a -50°C.
- Arco stabile
- Buono scorrimento

APPLICAZIONI TIPICHE

- Carpenteria
- Termoelettrico

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.18 ER70S-3
EN ISO 636-A W 42 5 2Si

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

APPROVAZIONI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

C	Mn	Si
0.08	1.1	0.6

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Valori tipici	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						-20°C	-50°C
	I1	AW	450	560	26	170	100

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.6	PE Tubo	5.0	T16T005R1S00
2.0	PE Tubo	5.0	T20T005R1S00
2.4	PE Tubo	5.0	T24T005R1S00
3.0	PE Tubo	5.0	T30T005R1S00
3.2	PE Tubo	5.0	T32T005R1S00

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.