

LNM 4455

CARACTERISTICI DE TOP

- Nu este susceptibil la fisurare la cald

APLICATII TIPICE

- Aplicatii nemagnetice
- Aplicatii criogenice
- LNG

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER316LMn
EN ISO 14343-A G 20 16 3 Mn N L

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

APROBARI

TÜV	CE
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
0.015	7	0.4	20	16	3.0	0.15

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -196° C
Valori tipice	M12	AW	400	600	30	50

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (BS300)	15.0	692125
1.2	ROLA (BS300)	15.0	692129
1.6	ROLA (BS300)	15.0	692136

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescise 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, compoziția chimică 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.