

# LNM 28

## EIGENSCHAFTEN

- Aufgrund der Legierung auch zum Schweißen von Stählen mit hoher Streckgrenze geeignet.
- Enthält einen geringen Anteil an Kupfer, um einem Weiterrosten der Schweißnaht vorzubeugen.
- Ausgezeichnete mechanische Gütewerte und Korrosionsbeständigkeit.

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Infrastruktur
- Fernleitungs-/Strommaste, Schranken, Lüftungskanäle, Schornsteine
- Abgassysteme

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.28 ER 80S-G  
EN ISO 16834-A G Z Mn3Ni1Cu\*

\* Nächstliegende Einstufung

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
C1 Aktivgas 100% CO<sub>2</sub>

## ZULASSUNGEN

|    |    |     |    |    |
|----|----|-----|----|----|
| LR | BV | DNV | DB | CE |
| +  | +  | +   | +  | +  |

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

|     |     |      |     |     |
|-----|-----|------|-----|-----|
| C   | Mn  | Si   | Ni  | Cu  |
| 0.1 | 1.4 | 0.75 | 0.8 | 0.3 |

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

|                | Schutzgas | Zustand* | Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) | Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) |       |
|----------------|-----------|----------|--------------------|---------------------|-------------|-------------------------------|-------|
|                |           |          |                    |                     |             | -20°C                         | -40°C |
| Typische Werte | M21       | AW       | 570                | 620                 | 25          | 90                            | 70    |

\*AW (U) = unbehandelt

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Drahtdurchmesser (mm) | Verpackung           | Gewicht (kg)  | Artikel-Nr.                   |
|-----------------------|----------------------|---------------|-------------------------------|
| 1.0                   | SPULE (B300)         | 16.0          | S10K016PCE01,<br>S10K016PCX01 |
| 1.2                   | SPULE (B300)<br>FASS | 16.0<br>250.0 | S12K016PCE01<br>S12D250ECS01  |

### 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen