

# LNT 318Si

## CARACTERISTICI DE TOP

- Continutul scazut de carbon reduce tendinta de precipitare intergranulara a carburilor, si creste rezistenta la coroziune intergranulara fara utilizarea elementelor stabilizatoare
- Sudabilitate si aspect mai bune

## APLICATII TIPICE

- Conducte/tevi
- Fabricarea placilor
- Constructii navale

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER318  
EN ISO 14343-A W 19 12 3 Nb

## GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Ar (100%)

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
0.05	1.4	0.5	18.7	11.7	2.5	0.7

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-196°C
Valori tipice	I1	AW	420	680	35	70	45

AW = Stare sudata

## DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	600708
2.0	Tub PE	5.0	600725
2.4	Tub PE	5.0	600731
3.2	Tub PE	5.0	600740

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata 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, 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](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.