

20.70.Nb

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă plină MIG pentru sudarea a aliajelor pe bază de nichel și a îmbinărilor eterogene între aliaje de nichel, oțeluri inoxidabile feritice și austenitice
- Rezistența bună la fisurare la cald
- Toleranță ridicată la diluție

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.14 ERNiCr-3
EN ISO 18274-A S Ni6082

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Cu	Ti	Fe
Min.		2.5				18.0	67.0	2.0			
Max.	0.05	3.5	0.50	0.015	0.020	22.0	bal.	3.0	0.50	0.7	3.0
Valori tipice	0.02	3	0.1	0.005	0.01	20	73	2.5	0.01	0.4	1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Valori tipice in stare sudata		RT
Rezistența la rupere Rm	(MPa)	640
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	390
Alungire (%)	4d	35
Reducerea suprafeței (%)		50
Impact ISO-V (J)	-196°C	> 60

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (S300)	15.0	M2070NB-10
1.2	ROLA (S300)	15.0	M2070NB-12

REZULTATE TESTE

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