

LNМ Ni2.5

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Ideale per applicazioni a bassa temperatura.
- Eccellenti caratteristiche meccaniche sia as welded sia dopo trattamento di distensione.
- Elevato valore di resilienza a bassa temperatura (-60°C as welded e -90°C dopo distensione 15h/580°C).

APPLICAZIONI TIPICHE

- LNG
- Applicazioni criogeniche

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28 ER80S-Ni2
EN ISO 14341-A G46 6 M21 2Ni2

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO₂

APPROVAZIONI

CE

+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	Ni
0.1	1.1	0.55	2.4

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -60°C
Valori tipici	M21	AW	490	580	24	85

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	580372
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	583632

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.