

LNT 310

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Duttilità ad alta temperatura ed eccellente resistenza all'ossidazione a temperature di esercizio <1000°C.
- Il deposito di saldatura è completamente austenitico
- Eccellente resistenza alla corrosione anche ad elevate temperature.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Scambiatori di calore
- Caldaie ad acqua calda
- Fabbricazione di forni

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.9 ER310
EN ISO 14343-A W 25 20

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

APPROVAZIONI

CE
+

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.1	1.7	0.5	26	21	0.1

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
Valori tipici	I1	AW	360	600	35	100

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.6	PE Tubo	5.0	604773
2.0	PE Tubo	5.0	604790
2.4	PE Tubo	5.0	604797

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.