

LNS 151

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru temperaturi maxime de lucru de pana la 600°C
- Factor Bruscat scazut
- Certificatele de calitate (tip 3.1) sunt disponibile pentru fiecare lot de sarma, care prezinta compozitia chimica

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EB3R
EN ISO 24598-A S S Cr Mo2

APLICATII TIPICE

- Otel rezistent la fluaj
- Poate fi utilizat cu fluxuri cu indexul de bazicitate scazut pentru suduri de/in colt intr-o singura trecere, dedicat pentru sudarea tevilor cu aripioare a schimbatoarele de caldura (de exemplu pereti de apa).

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Mo	P	Cr
0.10	0.6	0.12	1.0	<0.010	2.5

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	596681
3.2	ROLA	25.0	596694

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 pentru orice informații actualizate.