

# MnMo

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Fili basso legati di acciaio con aggiunte di MnMo per la saldatura di acciai ad alta resistenza

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28 ER80S-D2 / ER90S-D2  
EN ISO 636-B W 57P 3U 4M31

## GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

## COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Cu
Valori tipici	0.1	1.9	0.6	0.005	0.01	0.05	0.5	0.1

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione	Rottura (MPa)	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Elongation 4d (%)	Resilienza ISO-V (J) -30°C	Durezza cap/mid
Min.			550	470	17	47	-
Valori tipici	I1	After PWHT	640	530	32	200	235/210

PWHT = Post Weld Heat Treatment

- = non specificato

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.4	PE Tubo	5.0	TMNMO-24

## 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.