

Pipeliner® 80Ni1

CARACTERISTICI DE TOP

- Capacitate de a realiza radacina pe materiale pana la grad X100 si stratURI calde, de umplere si inchidere/ suprainaltare pana la tevi grad X80
- Rezistentă la impact capabila sa depaseasca 69-95J la -50°C
- Loturi Q2 - Certificate disponibil online, care prezinta compozita chimica a metalului depus
- Amplasarea excelenta a sarmei la sudare in sanfren in rost ingust
- Sistem ambalare ProTech®.

APLICATII TIPICE

- Sudarea stratului de radacina a tevilor pana la gradul X100
- Sudarea trecerilor calde, de umplere si inchidere/ suprainaltare pana la tevilE grad X80
- Magistrale de tevi
- Aplicatii off-shore

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER80S-G
EN ISO 14341-A G 3Ni1

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M20/M21 Amestec gaz 75-95% Ar/rest CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Ti	Al
0.07	1.55	0.70	0.11	0.10	0.90	<0.01	0.08	<0.01

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Cerinte: AWS A5.28	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						-29°C	-50°C
				min. 550			
	C1	AW	600	665	28	80	45
	M20	AW	650	730	27	110	70

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA	4.5	ED033119
	ROLA	15.0	ED033121
1.2	ROLA	4.5	ED033122
	ROLA	15.0	ED033120

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o îmbinare sudată 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, 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.