

LNT Ni2.5

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- 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)
- Ideale per applicazioni a bassa temperatura.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Applicazioni criogeniche
- Posa di tubazioni
- LNG

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28 ER80S-Ni2
EN ISO 636-A W 46 6 2Ni2

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

APPROVAZIONI

CE
+

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

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)	
						-62°C	-90°C
Valori tipici	I1	AW	525	605	28	280	133

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.0	PE Tubo	5.0	600216
2.4	PE Tubo	5.0	600223
3.0	PE Tubo	5.0	605211

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.