

LNT 19

CARACTERISTICI DE TOP

- Caracteristici mecanice excelente
- Potrivita si acolo unde este necesara o anumita rezistenta impotriva continutului de hidrogen din titeiul care contine sulf

APLICATII TIPICE

- Petrol si gaze
- Centrale termice
- Vase sub presiune
- Industria chimica
- Oteluri pentru cazane, table, tevi

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER80S-G*
EN ISO 21952-A W CrMo1Si

* Cea mai apropiata incadrare ER80S-B2

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

| | |
|-----|----|
| TÜV | CE |
| + | + |

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA (PROCENTUAL %)

| | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|
| C | Mn | Si | Cr | Mo |
| 0.1 | 1.0 | 0.6 | 1.2 | 0.5 |

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

| | Gaze de protectie | Conditii* | Limita de curgere (MPa) | Rezistența la curgere Rm (MPa) | Alungire (%) | Impact ISO-V (J) +20°C |
|---------------|-------------------|---------------|-------------------------|--------------------------------|--------------|------------------------|
| Valori tipice | I1 | PWHT 700°C/1h | 540 | 640 | 22 | 250 |

PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

| Diametru x Lungime (mm) | Ambalare | Greutate (kg) | Referinta |
|-------------------------|----------|---------------|-----------|
| 2.0 | Tub PE | 5.0 | 604344 |
| 2.4 | Tub PE | 5.0 | 604368 |
| 3.0 | Tub PE | 5.0 | 604382 |

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise 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.