

# LNM 307

## CARACTERISTICI DE TOP

- Continutul ridicat de siliciu favorizează fluidizarea bii de metal topit ce are ca rezultat un metal depus mai neted
- Util în cazul materialelor dificil de sudat (sudabilitate grea)
- Adesea folosit ca strat tampon la încărcările dure

## APLICATII TIPICE

- Încărcare dura
- Sisteme de evacuare
- Îmbinări eterogene
- Oțeluri calite și revenite

## CLASIFICARE / ÎNCADRARE

AWS A5.9 ER307\*  
EN ISO 14343-A G 18 8 Mn

\* Cea mai apropiată încadrare

## GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO<sub>2</sub>  
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O<sub>2</sub>

## APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.07	7.1	0.8	18.6	8.0

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
Valori tipice	M12	AW	400	630	40	80

\* AW = Stare sudată

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referința
0.8	ROLA (BS300)	15.0	581901
1.0	ROLA (BS300)	15.0	581904
	BUTOI	250.0	581959
1.2	ROLA (BS300)	15.0	581911
	BUTOI	250.0	581914

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor încercărilor 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](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.