

LNM 4455

GŁÓWNE CECHY

- Odporność na pękanie gorące

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Zastosowania niemagnetyczne
- Do zastosowań mrozoodpornych
- LNG

KLASYFIKACJA

AWS A5.9 ER316LMn
EN ISO 14343-A G 20 16 3 Mn N L

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M12 Mieszanka gazowa Ar+ 0.5-5% CO₂
M13 Mieszanka gazowa Ar+ 0.5-3% O₂

DOPUSZCZENIA

TÜV	CE
+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
0.015	7	0.4	20	16	3.0	0.15

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -196°C
Wartości typowe	M12	AW	400	600	30	50

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.0	SZPULA (BS300)	15.0	692125
1.2	SZPULA (BS300)	15.0	692129

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiwa, wykonane i przetestowane zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu