

# LNM 4455

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Non suscettibile alle cricche a caldo

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Applicazioni non magnetiche
- Applicazioni criogeniche
- LNG

## CLASSIFICAZIONE

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

## GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

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

## APPROVAZIONI

TÜV	CE
+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

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

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -196°C
Valori tipici	M12	AW	400	600	30	50

\* AW = As welded

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	692125
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	692129
1.6	BOBINA (BS300)	15.0	692136

## 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.