

LNS NiCrMo 60/16

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- La chimica corrisponde a quella del C276
- Bassa sensibilità alle cricche a caldo
- Raccomandato con flusso P2007 nelle applicazioni di serbatoi LNG al 9%Ni

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.14	ERNiCrMo-4
EN ISO 18274	S Ni 6276

APPLICAZIONI TIPICHE

- Saldatura serbatoi LNG

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	W	Fe
0.006	0.5	0.04	58	16	16	3.6	5.8

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.6	BOBINA	25.0	598377
2.4	BOBINA	25.0	598384

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.