

LNM 20

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Deposito resistente alla cricatura.
- Buona qualità radiografica.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Oil & Gas
- Termoelettrico
- Serbatoi in pressione
- Chimico
- Caldaie, piastre, tubi d'acciaio

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28 ER90S-G*
EN ISO 21952-A G CrMo2Si

*Classificazione più vicina ER90S-B3

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO₂
C1 Gas attivo 100% CO₂
M13 Miscela gas Ar+ 0,5-3% O₂

APPROVAZIONI

CE

+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.08	0.9	0.6	2.5	1.0

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C
Valori tipici	M21	PWHT 690°C/1h	560	680	20	100

* PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	581164
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	581157

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.