

LNT 26

CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietati mecanice si tenacitate excelente pentru aplicatii la temperaturi scazute pana la -50°C
- Aspect neted al solzilor

APLICATII TIPICE

- Constructii generale

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 ER70S-6
EN ISO 636-A W 42 5 3Si1

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si
0.1	1.5	0.9

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						-20°C	-30°C	-50°C
Valori tipice	I1	AW	460	580	26	170	170	120

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	T16T005R6S00
2.0	Tub PE	5.0	T20T005R6S00
2.4	Tub PE	5.0	T24T005R6S00
3.2	Tub PE	5.0	T32T005R6S00

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise 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, compozitia chimica 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 tipăririi. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.