

LNM Ni1

CARACTÉRISTIQUES

- Idéal pour les applications à basse température.
- Le métal soudé contient moins de 1 % de Ni, conformément aux exigences de la norme NACE.
- Arc stable et excellent dévidage.

APPLICATIONS TYPIQUES

- LNG
- Applications cryogéniques
- Pose de canalisations

CLASSIFICATION

AWS A5.28 ER80S-Ni1
 EN ISO 14341-A G 46 5 M21 3Ni1

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO₂

HOMOLOGATIONS

TÜV	DB	CE
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

C	Mn	Si	Ni
0.09	1.2	0.6	0.9

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						-60°C	-20°C
Valeurs typiques	M21	AW	480	580	30	60	

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.0	BOBINE (BS300)	15.0	582468
1.2	BOBINE (BS300)	15.0	582482

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.