

LNM NiFe

KLASYFIKACJA

AWS A5.15	ENiFe-CI	A-Nr	-	Nr mat.	2.4560
ISO 1071	S NiFe-CI	F-Nr	-		
		9606 FM	6		

OPIS OGÓLNY

Drut lity do spawania złączy czołowych i napawania utwardzającego żeliwa

Odpowiedni do wykonywania złączy różnoimiennych żeliwo/stal

Twierdść ok. 200HB

Optymalne charakterystyki spawalnicze

POZYCJE SPAWANIA (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3Ggóra

GAZY OSŁONOWE (wg. ISO 14175)

I1	Gaz obojętny Ar (100%)
I3	Gaz obojętny Ar + 0,5-95% He

MIG/MAG

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]

C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe
0,05	0,83	0,14	55	0,4	reszta

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Twierdść
(wartość typowe)

2 warstwy, po spawaniu ok. 200 HB

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	1,2	Inne rozmiary i opakowania na zapytanie
15 kg – szpuła BS300	X	

LNM NiFe: rev. C-PL22-01/02/16

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa. Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.