

LNT Ni2.5

CARACTERISTICI DE TOP

- Caracteristici mecanice excelente atat in stare sudare si dupa tratamentul termic de detensionare
- Valori la impact mari la temperaturi scazute (-60°C in stare sudata si -90°C dupa detensionare la 580°C /15h)
- Ideal pentru aplicatii la temperaturi scazute.

APLICATII TIPICE

- Aplicatii criogenice
- Magistrale de tevi
- LNG

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER80S-Ni2
EN ISO 636-A W 46 6 2Ni2

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

CE

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Ni
0.1	1.1	0.55	2.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						-62 °C	-90 °C
Valori tipice	I1	AW	525	605	28	280	133

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	600223
3.0	Tub PE	5.0	605211

REZULTATE TESTE

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

LNT Ni2.5-RO-02/08/23