

LNS NiCrMo 60/16

CARACTERISTICI DE TOP

- Se potrivește cu compoziția chimică a materialului C276
- Sensibilitate redusă la fisurarea la cald
- Recomandat în cuplu cu fluxul P2007 la sudarea tancurilor LNG cu 9%Ni

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.14 ERNiCrMo-4
EN ISO 18274 S Ni 6276

APLICATII TIPICE

- Sudare stocatoare LNG

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	W	Fe
0.006	0.5	0.04	58	16	16	3.6	5.8

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA	25.0	598377
2.4	ROLA	25.0	598384

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor încercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o îmbinare sudată 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.