

# LNM 25

## CARACTERISTICI DE TOP

- Arc stabil și alimentare cu sarma excelentă.
- Proprietăți mecanice excelente.
- Folosita în principal într-o singură trecere.

## APLICATII TIPICE

- Fabricație generală
- Automobile

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 ER70S-3  
EN ISO 14341-A G 42 4 M21 2Si

## GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
C1 100% CO<sub>2</sub>

## APROBARI

ABS	LR	CE
+	+	+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

C	Mn	Si
0.08	1.1	0.6

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la rupere R <sub>m</sub> (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C
Valori tipice	M21	AW	450	540	26	150

\* AW = Stare sudată

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referința
0.8	ROLA (B300)	16.0	E08K016P1E01
1.0	ROLA (B300)	16.0	E10K016P1E01
	BUTOI	250.0	E10D250E1S01
1.2	ROLA (B300)	16.0	E12K016P1E01
	BUTOI	250.0	E12D250E1S01

## 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](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.