

LNM NiCrMo

GŁÓWNE CECHY

- Wyjątkowe właściwości mechaniczne.
- Do zastosowań niskotemperaturowych do -50°C .
- Do spawania stali o min. granicy plastyczności 790 MPa.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Infrastruktura
- Roboty ziemne
- Transport
- Stal konstrukcyjna
- Konstrukcje morskie (Offshore)

KLASYFIKACJA

AWS A5.28 ER110S-G
EN ISO 16834-A G 79 5 M21 Mn4Ni1.5CrMo

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanika gazowa Ar+ 15-25% CO₂

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.08	1.7	0.70	1.7	0.3	0.6	0.05

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -50°C
Wartości typowe	M21	AW	860	920	19	65

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (BS300)	16.0	S12L016PGE01
1.6	SZPULA (BS300)	16.0	S16L016PGE01

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu