

LNM MoNi

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus contine mai puțin de 1%Ni în conformitate cu cerințele NACE.
- Pentru sudarea oțelurilor de înaltă rezistență.

APLICATII TIPICE

- Infrastructura
- Excavatie
- Macarale
- Structuri metalice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER1005-G
EN ISO 16834-A G 62 4 M21 Mn3NiCrMo

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Ar+ 15-25% CO₂

APROBARI

CE

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	V
0.09	1.4	0.70	0.01	0.01	0.55	0.55	0.25	0.08	0.05

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						-20°C	-40°C	-60°C
Valori tipice	M21	AW	635	735	21	110	100	70

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (B300)	16.0	S10K016PZE01
1.2	ROLA (B300)	16.0	S12K016PZE01

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 prescrise 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.