LNT Ni1

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- In conformità ai requisiti NACE, il metallo di apporto contiene meno dell'1% di Ni
- Ideale per applicazioni a bassa temperatura

APPLICAZIONI TIPICHE

- Applicazioni criogeniche
- Posa di tubazioni
- LNG

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28	ER80S-Ni 1
EN ISO 636-A	W 42 6 3Ni1

APPROVAZIONI

TÜV, DNV, CE

GAS DI PROTEZIONE (EN ISO 14175)

I1	Gas inerte Ar (100%)

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

C	Mn	Si	Ni
0.1	1.2	0.6	0.9

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -60°C
Valori tipici	I1	AW	480	580	30	60

AW = As welded

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.6	PE Tubo	5.0	600162
2.0	PE Tubo	5.0	605112
2.4	PE Tubo	5.0	605136
3.0	PE Tubo	5.0	605235

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneitŕ del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:

Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.