

20.70 Nb

CARACTERISTICI DE TOP

- Baghetă TIG pentru sudarea aliajelor pe bază de nichel și a îmbinărilor eterogene între aliaje de nichel, oțeluri inoxidabile feritice și austenitice
- Rezistența bună la fisurare la cald
- Toleranță ridicată la diluție

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.14M ERNiCr-3
EN ISO 18274-A S Ni6082

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Ar (100%)

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Cu	Ti	Fe
Min.		2.5				18.0	67.0	2.0			
Max.	0.05	3.5	0.50	0.015	0.020	22.0	bal.	3.0	0.50	0.7	3.0
Valori tipice	0.02	3	0.1	0.005	0.01	20	73	2.5	0.01	0.4	1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Stare sudata		RT
Rezistența la rupere Rm	(MPa)	650
Limita de curgere Rp 0,2%	(MPa)	390
Alungire (%)	4d	50
	5d	45
Reduction of area	(%)	60
Impact ISO-V (J)	-196°C	> 100

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	T2070NB-16
2.0	Tub PE	5.0	T2070NB-20
2.4	Tub PE	5.0	T2070NB-24

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.