

LNM NiCrMo

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellenti proprietà meccaniche.
- Per applicazioni a basse temperature fino a -50°C.
- Acciai ad alta resistenza allo snervamento fino a 790 MPa.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Infrastrutture
- Movimentazione terra
- Settore trasporti
- Acciai strutturali
- Offshore

CLASSIFICAZIONE

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

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO₂

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

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

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -50°C
Valori tipici	M21	AW	860	920	19	65

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (BS300)	16.0	S12L016PGE01
1.6	BOBINA (BS300)	16.0	S16L016PGE01

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà 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'idoneità 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.