

LNG III

CLASSIFICATION

AWS A5.2 - R60 * Classification la plus proche
EN 12536 - O III

CARACTERISTIQUES

Baguettes pour le soudage oxy-acétylène des joints des pipes à 0,4% Ni
Excellente passe de racine
Température maximum de fonctionnement comprise entre -20°C et +350°C

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.1	0.15	0.01	0.01	0.40

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J) +20°C
Valeurs typiques	AW	340	470	26	65

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers	Standard	Type
Aciers à tube	EN 10208-2 API 5LX	L210 up to L290 X42 up to X46
Aciers de construction		S185 up to S275

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0
Conditionnement	Carton 5 kg	X	X	X	X	X
	Carton 25 kg	X	X	X	X	X
Autres diamètres et conditionnements sur demande						

LNG III: rev. FR 23