

LMN 19

CLASSIFICATION

AWS A5.28 - ER80S-B2*
ISO 21952-A - G CrMo1Si

* Classification la plus proche

CARACTERISTIQUES

Fil plein pour le soudage des aciers Chromes-Molybdène résistants au fluage (1,25 chrome - 0,5 Molybdène).
Température maximum de fonctionnement de 550°C.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3Gu

GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

M21	Mélange de gaz Ar+ >15-25% CO ₂
C1	Gaz actif 100% CO ₂ , mélange de gaz
M13	Mélange de gaz Ar +>5-25% CO ₂

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.1	1.0	0.5	1.2	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique [N/mm ²]	Résistance à la rupture [N/mm ²]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J)
						+20°C
Valeurs typiques	M21	TTAS 700°C /1h	530	635	23	160

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers	Standard	Type
Aciers pour applications haute température	EN 10028-2	13 CrMo4-5
	EN 10083-1	25 CrMo 4
	EN 10222-2	14 CrMo 4-5
Aciers de cémentation	DIN 17210	16 MnCr 5

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Préchauffer le joint de soudage suivant la norme EN 1011-1 (200-250 °C)
Traitement thermique après soudage 660-700°C

CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	1.0	1.2
Bobine B300 15 kg	X	X

Autres diamètres et conditionnements sur demande

LMN 19 rev. C-FR25-01/02/15