

## LNM Ni2.5

## KLASYFIKACJA

AWS A5.28	ER80S-Ni2	A-Nr	10
EN ISO 14341-A	G 46 6 M 2Ni2	F-Nr	6
		9606 FM	1/2

## OPIS OGÓLNY

Drut lity do spawania stali drobnziarnistej i niskostopowej Ni

Wysoka udurowność w niskich temperaturach (do -60°C po spawaniu i do -90°C po wyżarzaniu odpężającym 15h/580°C).

Stosowany w przemyśle morskim

## POZYCJE SPAWANIA [ISO/ASME]



## GAZY OSŁONOWE [wg. ISO 14175]

M21 Mieszanka gazowa Ar+>15-25% CO<sub>2</sub>

## DOPUSZCZENIA

TÜV

+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]

C	Mn	Si	Ni
0,1	1,1	0,55	2,4

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności [N/mm <sup>2</sup> ]	Wytrzymałość na rozciąganie [N/mm <sup>2</sup> ]	Wydłużenie [%]	Udurowność ISO-V [J]
Wartości typowe	M21	AW	490	580	24	-60°C 85

AW = po spawaniu

## PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	Norma	Oznaczenie/gatunek
Stal konstrukcyjna	EN 10025	S355
Rury	API-5LX	X52, X56, X60, X65
	EN 10208-2	L360, L415, L445
Stal drobnziarnista	EN 10025 część 3/4	S355, S420, S460
Stal do pracy w niskiej temperaturze	EN 10028-4	11 MnNi 5-3, 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6 (12 Ni 14 G 1, G 2)
	EN 10222-3	13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica [mm]	1,0	1,2	Inne rozmiary i opakowania na zapytanie
16 kg – szpula B300	X	X	

LNM Ni2.5: rev. C-PL26-01/12/16