

LNT 12

CLASSIFICATION

AWS A5.28 - ER70S-A1
ISO 21952-A - W MoSi

CARACTÉRISTIQUES

Baquette TIG pour le soudage des aciers à 0,5% Mo résistant au fluage et des aciers à grains fins
Température maximum de fonctionnement de 500°C

GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

I1 Gaz inerte Ar (100%)

HOMOLOGATIONS

TÜV	DNV	GL	DB
+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Mo
0.1	1.2	0.6	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	-20°C
Valeurs typiques	I1	AW	635	670	22	170	110

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers	Standard	Type
Aciers pour applications haute température	EN 10028-2	P295 G H, P355 G H, 16 Mo 2
	EN 10222-2	17 Mo 3, 14 Mo 6
Aciers à grains fins	EN 10025 part 3	S275, S355, S420
	EN 10025 part 4	S275, S355, S420

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Préchauffer le joint de soudage suivant la norme EN 1011-1
Température de détensionnement : 580-650°C (si nécessaire)

CONDITIONNEMENTS

Conditionnement :	Diamètre(mm)					Note : Longueur = 1000 mm
		1.6	2.0	2.4	3.0	
Etui plastique 5 kg		-	X	X	-	

LNT 12: rev. C-FR25-26/10/15