

Lincolnweld® LA-100

AWS EM2 & ER100S-G & ER110S-G • Arame Sólido de Baixa Liga

Conformidade

AWS A5.23/A5.23M: 2007	EM2
MIL-E-23765/2D & /2E.*	MIL-100S-1 or MIL-100S-2 (with MIL800-H)
EN ISO 26304-A:	SZ
	*NAVSEA Publicação Técnica T9074-BC-GIB-010/0200

Principais Características

- ▶ Arame de baixo Carbono, alto Manganês, com Níquel e Molibdênio, projetado para soldagem de aços de alta resistência, como HY-80 e HSLA-80.
- ▶ Metal depositado com resultado de escoamento superior a 690 Mpa (com MIL800-H)
- ▶ Níveis baixos de Hidrogênio difusível (H₂) podem ser obtidos com o fluxo MIL800-H™.

Fluxos Recomendados

- ▶ Lincolnweld® 880™, 880M®, 888™, MIL800-H™, MIL800-HPNi™, 960®, ME

DIÂMETROS / EMBALAGEM

Diâmetro in (mm)	60 lb (27,2 kg) Bobina
1/16 (1.6)	ED010996
5/64 (2.0)	ED011002
3/32 (2.4)	ED010999
1/8 (3.2)	ED010998
5/32 (4.0)	EDS11001

COMPOSIÇÃO DO ARAME⁽¹⁾ – Conforme AWS A5.23/A5.23M:2007

	%C	%Mn	%Si	%Cr	%Ni	%Mo	%Ti	%Zr	%Al	%V	%S	%P	%Cu
Lincolnweld® LA-100	0.10	1.25- 1.80	0.20- 0.60	0.30	1.40- 2.10	0.25- 0.55	0.10	0.10	0.10	0.05	0.015	0.010	0.25

(1)Valores simples são o máximo permitido

Ficha de Dados de Segurança do Material (MSDS) e Certificados de Conformidade estão disponíveis em nosso website em www.lincolnelectric.com

RESULTADOS DO TESTE

Os resultados dos testes de propriedades mecânicas, metal depositado, composição do consumível e níveis de hidrogênio difusível foram obtidos através procedimentos de soldagem conforme normas pré-estabelecida, e não devem ser considerados como resultados esperados de uma aplicação ou soldagem em particular. Os resultados podem variar dependendo de vários fatores, como o procedimento de soldagem, composição química do metal de base e temperatura de interpasse, tipo de junta, número de camadas e métodos de fabricação. Os usuários são aconselhados a confirmar por meio de testes de qualificação, ou outros meios apropriados, a adequação de qualquer procedimento de soldagem ou consumível utilizado antes do uso na aplicação pretendida.