

**ACCIAI AL CARBONIO E BASSOLEGATI**

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Diametro (mm) e peso (Kg)
<b>LNT 12</b> AWS: ER 70S-A1 EN: W MoSi	C = 0,10 Mn = 1,2 Si = 0,6 Mo = 0,5	R = 520 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 500 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 24 % J = 40 (-40 °C)	Bacchetta per la saldatura di acciai 0,5Mo resistenti al creep e acciai a grano fine. Temperature di servizio fino a 500 °C.	1,6 x 2 2,0 x 2 2,0 x 5 2,4 x 2 2,4 x 5 3,0 x 2 3,0 x 5
<b>LNT 19</b> AWS: ER 80S-B2* EN: W CrMo 1 Si	C = 0,1 Mn = 1,0 Si = 0,5 Cr = 1,2 Mo = 0,5	R = 640 N/mm <sup>2</sup> (SR) S = 540 N/mm <sup>2</sup> (SR) A = 22 % J = 200 (+20 °C)	Bacchetta per la saldatura di acciai CrMo resistenti al creep e all'attacco da idrogeno. Temperature di servizio fino a 550 °C.	2,0 x 2 2,0 x 5 2,4 x 2 2,4 x 5 3,0 x 2 3,0 x 5
			* Equivalente più vicino	
<b>LNT 20</b> AWS: ER 90S-B3* EN: W Cr Mo 2 Si	C = 0,09 Mn = 1,0 Si = 0,6 Cr = 2,5 Mo = 0,9	R = 640 N/mm <sup>2</sup> (SR) S = 460 N/mm <sup>2</sup> (SR) A = 22 % J = 140 (+20 °C)	Bacchetta per la saldatura di acciai CrMo resistenti al creep e all'attacco da idrogeno. Temperature di servizio fino a 550 °C.	2,0 x 2 2,4 x 2 2,4 x 5 3,2 x 2
			* Equivalente più vicino	
<b>LNT 25</b> AWS: ER 70S-3 EN: W 42 5 W 2 Si	C = 0,08 Mn = 1,1 Si = 0,6	R = 560 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 450 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 26 % J = 170 (-20 °C)	Bacchetta per la saldatura di acciai strutturali fino a 590 N/mm <sup>2</sup> .	1,6 x 2 1,6 x 5 2,0 x 2 2,0 x 5 2,4 x 2 2,4 x 5 3,0 x 2 3,0 x 5
<b>LNT 502</b> AWS: ER80S-B6	C = 0,08 Mn = 0,5 Si = 0,5 Cr = 5,8 Mo = 0,6	R = 625 N/mm <sup>2</sup> S = 480 N/mm <sup>2</sup> A = 18 % J = 70 (+20 °C)	Bacchette TIG per saldatura di acciai resistenti allo scorrimento viscoso legati al 5% di Cr e 0,5% di Mo per temperature di servizio fino a 550°C.	1,6 x 2 2,0 x 2 2,4 x 2
<b>LNT 9Cr</b> AWS: ER80S-B9	C = 0,07 Mn = 0,7 Si = 0,4 Cr = 8,7 Mo = 0,9 Ni = 0,7 Nb = 0,04 V = 0,2 N = 0,05	R = 700 N/mm <sup>2</sup> S = 500 N/mm <sup>2</sup> A = 18 % J = 70 (+20 °C)	Bacchette TIG per saldatura di acciai resistenti allo scorrimento viscoso legati al 9% di Cr e 1% di Mo per temperature di servizio fino a 650°C.	2,0 x 5 2,4 x 5
<b>LNT Ni1</b> AWS: ER 80S-Ni1 EN: W 42 6 W 3 Ni1	C = 0,1 Mn = 1,0 Si = 0,6 Ni = 0,9	R = 560 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 450 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 24 % J = 80 (-60 °C)	Bacchetta per la saldatura di acciai a grano fine e legati al nickel. Elevate resilienze a -60 °C. Tipico impiego nell'offshore.	2,0 x 2 2,0 x 5 2,4 x 2 2,4 x 5
<b>LNT Ni2.5</b> AWS: ER80S-Ni2 EN: W 46 6 W2Ni2	C = 0,1 Mn = 1,1 Si = 0,6 Ni = 2,5	R = 620 N/mm <sup>2</sup> / 640* S = 480 N/mm <sup>2</sup> / 540* A = 24 % / 25* J = 80 (-70 °C) / 60 (-90 °C) / 50 (-90 °C)*	Bacchetta TIG per la saldatura di acciai al carbonio a grana fine e bassolegati al Ni. Ottimi valori di resilienza a bassa temperatura (fino a -90°C). Impiego tipico in applicazioni offshore.	2,0 x 2 2,0 x 5 2,4 x 5 2,4 x 2
			*SR = 620 °C/1h	

**ACCIAI INOSSIDABILI**

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Diametro (mm) e peso (Kg)
<b>LNT 304LSi</b> AWS: ER 308LSi EN: W 19 9 L Si  <b>Lincoln TIG-308LSi</b> AWS: ER 308LSi	C = 0,01 Mn = 1,6 Si = 0,8 Cr = 20,0 Ni = 10,0 Mo = 0,2	R = 590 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 390 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 40 % J = 50 (-196 °C)	Bacchetta a bassissimo tenore di carbonio per la saldatura di acciai austenitici CrNi. Elevato silicio per una migliore bagnabilità.	1,2 x 5 1,6 x 5 2,0 x 5 2,4 x 5 3,2 x 5
<b>LNT 309LSi</b> AWS: ER 309LSi EN: W 23 12 3 L Si	C = 0,01 Mn = 1,6 Si = 0,8 Cr = 23,5 Ni = 13,0 Mo = 0,2	R = 600 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 400 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 35 % J = 96 (-20 °C)	Bacchetta per la saldatura eterogenea. Elevato silicio per una miglior bagnabilità.	1,6 x 5 2,0 x 5 2,4 x 5 3,2 x 5
<b>LNT 316LSi</b> AWS: ER 316 LSi EN: W 19 12 3 L Si  <b>Lincoln TIG-316LSi</b> AWS: ER 316LSi	C = 0,01 Mn = 1,7 Si = 0,8 Cr = 18,5 Ni = 12,2 Mo = 2,7	R = 620 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 400 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 35 % J = 40 (-196 °C)	Bacchetta a bassissimo tenore di carbonio per la saldatura di acciai inox CrNiMo. Elevato silicio per una migliore bagnabilità	1,2 x 5 1,6 x 5 2,0 x 5 2,4 x 5 3,2 x 5
<b>LNT 310</b> AWS: ER 310 EN: W 25 20	C = 0,01 Mn = 1,7 Si = 0,5 Cr = 26,0 Ni = 21,0 Mo = 0,5	R = 600 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 360 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 35 % J = 100 (+20 °C)	Bacchetta per la saldatura di acciai al Cr e CrNi resistenti alla temperatura.	2,0 x 5 2,4 x 5 3,2 x 5
<b>LNT 347 LSi</b> AWS: ER 347 Si EN: W 19 9 Nb Si	C = 0,04 Mn = 1,5 Si = 0,8 Cr = 19,5 Ni = 9,5 Mo = 0,3 Nb = 0,6	R = 650 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 400 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 35 % J = 80 (+20 °C)	Bacchetta per la saldatura di acciai inox NiCr stabilizzati al Ti o Nb. Elevata resistenza alla corrosione intergranulare.	2,0 x 5 2,4 x 5 3,2 x 5
<b>LNT 4462</b> AWS: ER 2209 EN: W 22 9 3 N L	C = 0,018 Mn = 1,5 Si = 0,5 Cr = 22,7 Ni = 8,5 Mo = 3,0 N = 0,15	R = 800 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 600 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 28 % J = 45 (-60 °C)	Bacchette Tig per la saldatura di acciai inossidabili duplex. Alta resistenza al pitting, alla corrosione intergranulare e alla stress corrosion.	1,6 x 2 2,0 x 2 2,0 x 10 2,4 x 10

(segue)

## ACCAI INOSSIDABILI

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Diametro (mm) e peso (Kg)
<b>LNT Zeron 100X</b> EN: W 25 9 4 N L	C = 0,015 Mn = 0,7 Si = 0,4 Cr = 25 Ni = 9,8 Mo = 3,7 Cu = 0,6 W = 0,7 N = 0,22	R = 885 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 680 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 26 % J = 60 [-46 °C]	Bacchette Tig per la saldatura di acciai Zeron 100® e altri acciai "super duplex". Alta resistenza alla corrosione per pitting e a corrosione di vertice in acqua di mare	1,2 x 2
				1,6 x 2
				2,4 x 2
				3,2 x 2
<b>LNT 4439Mn</b> EN: W 18 16 5 N L	C = 0,02 Mn = 7 Si = 0,7 Cr = 19,1 Ni = 16,9 Mo = 4 N = 0,15	R = 620 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 410 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 30 % J = 80 [-120 °C]	Bacchetta per la saldatura di acciai della serie AISI 317L, 317NL o equivalenti. Per la saldatura di acciai 316L dove il contenuto di molibdeno è importante. Alta resistenza al pitting, alla corrosione intergranulare e alla stress corrosion. Materiale tutto saldato completamente austenitico.	2,4 x 2

## LEGHE DI ALLUMINIO

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche e impiego	Diametro (mm) e peso (Kg)
<b>LNT Al 99.5</b> AWS: ER 1100	Al = Bal. Zn = 0,02 Ti = 1.50.04 Cu = 0,04 Mn = <0,1 Si = 0,05 Si+Fe = 0,2 Fe = 0,12	Bacchetta Tig per la saldatura di alluminio puro con al max 0.5% di elementi di lega.	1,6 x 5
			2,0 x 5
			2,4 x 5
			3,2 x 5
<b>LNT AISi5</b> AWS: ER 4043 EN: R 4043	Al = rimanente Mn = 0,05 Si = 5,0 Ti = 0,15 Fe = 0,4 Zn = 0,1	Bacchetta per la saldatura di fusioni in alluminio con un tenore di silicio fino al 7 % e leghe con elementi in lega fino al 2%.	1,6 x 5
			2,0 x 5
			2,4 x 5
			3,2 x 5
<b>LNT AlMg5</b> AWS: ER 5356 EN: R 5356	Al = rimanente Mn = 0,1 Si = 0,1 Ti = 0,1 Mg = 5,0 Cr = 0,15	Filo pieno per la saldatura di leghe alluminio contenenti più del 3 % di magnesio.	1,6 x 5
			2,0 x 5
			2,4 x 5
			3,2 x 5