

**ACCIAI BASSOLEGATI**

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Diametro (mm) e peso (Kg)
<b>LNM 12</b> AWS: ER 70S-A1 EN: G Mo Si	C = 0,10 Mn = 1,2 Si = 0,6 Mo = 0,5	R = 610 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 520 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 26 % J = 110 (+20 °C)	Filo pieno per la saldatura di acciai 0,5Mo resistenti al creep e acciai a grano fine. Temperature di servizio fino a 500 °C.	1,0 x 15 1,2 x 15
<b>LNM 19</b> AWS: ER 80S-B2* EN: G Cr Mo 1 Si	C = 0,1 Mn = 1,0 Si = 0,5 Cr = 1,2 Mo = 0,5	R = 590 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 480 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 24 % J = 125 (+20 °C)	Filo pieno per la saldatura di acciai CrMo resistenti al creep e all'attacco da idrogeno. Temperature di servizio fino a 550 °C.	0,8 x 15 1,0 x 15 1,2 x 15 1,6 x 15
				* Equivalente più vicino
<b>LNM 20</b> AWS: ER 90S-B3* EN: G Cr Mo 2 Si	C = 0,09 Mn = 1,0 Si = 0,6 Cr = 2,5 Mo = 0,9	R = 620 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 460 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 22 % J = 90 (+20 °C)	Filo pieno per la saldatura di acciai CrMo resistenti al creep e all'attacco da idrogeno. Temperature di servizio fino a 550 °C.	0,8 x 15 1,0 x 15 1,2 x 15
				* Equivalente più vicino
<b>LNM 28</b> AWS: ER 80S-G	C = 0,1 Si = 0,75 Mn = 1,4 Ni = 0,8 Cu = 0,3	R = 620 N/mm <sup>2</sup> S = 550 N/mm <sup>2</sup> A = 26 % J = 80 (-20 °C)	Filo pieno per saldatura di acciai patinabili, resistenti alla corrosione atmosferica tipo CORTEN.	1,0 x 15 1,2 x 15
<b>LNM Ni1</b> AWS: ER 80S-Ni1 EN: G 46 5 G 3 Ni 1	C = 0,1 Mn = 1,0 Si = 0,6 Ni = 0,9	R = 580 N/mm <sup>2</sup> (AW) S = 480 N/mm <sup>2</sup> (AW) A = 31 % J = 60 (-60 °C)	Filo pieno per la saldatura di acciai a grano fine e legati al nickel. Elevate resilienze a -60 °C. Tipico impiego nell'offshore.	0,8 x 15 1,0 x 15 1,2 x 15
<b>LNM Ni2.5</b> AWS: ER80S-Ni2 EN: G 46 6 M G 2Ni2	C = 0,1 Mn = 1,1 Si = 0,6 Ni = 2,5	R = 620 N/mm <sup>2</sup> / 640* N/mm <sup>2</sup> S = 510 N/mm <sup>2</sup> / 540* N/mm <sup>2</sup> A = 22 % / 25* % J = 90 (-70 °C) / 80 (-62 °C)*	Filo pieno per la saldatura di acciai al carbonio a grana fine e bassolegati al Ni. Ottimi valori di resilienza a bassa temperatura (fino a -70°C). Impiego tipico in applicazioni offshore.	1,0 X 15 1,2 X 15
				* SR = 620 °C/1h
<b>LNM MoNi</b> AWS: ER100S-G EN: G 62 4 M Mn3NiCrMo	C = 0,09 Mn = 1,7 Si = 0,7 Ni = 0,55 Cr = 0,55 Mo = 0,28 Cu = 0,25	R = 750 N/mm <sup>2</sup> S = 650 N/mm <sup>2</sup> A = 21 % J = 70 (-40 °C)	Filo pieno bassolegato al NiCrMo per la saldatura di acciai con snervamento min. di 610Mpa e resistenza min. di 720Mpa. Indicato per la saldatura degli acciai bassolegati di buona tenacità ed elevato limite elastico tipo T1.	1,0 X 15 1,2 X 15
<b>LNM MoNiva</b> AWS: ER100S-G EN: G 69 4 M G 3 Mn 3 Ni 1 CrMo	C = 0,8 Mn = 1,7 Si = 0,44 Ni = 1,35 Cr = 0,23 Mo = 0,3 V = 0,08 Cu = 0,25	R = 790 N/mm <sup>2</sup> S = 710 N/mm <sup>2</sup> A = 20 % J = 60 (-30 °C) / 50 (-40 °C)	Filo pieno bassolegato al NiCrMnV per saldatura in tutte le posizioni. Indicato per la saldatura degli acciai bassolegati ad elevata resistenza, aventi resistenza a trazione superiore a 650 N/mm <sup>2</sup> .	1,0 x 15 1,0 x 250 1,2 x 15 1,2 x 250