

LNT 12

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной присадочный пруток для сварки устойчивой к ползучести стали с содержанием Mo 0,5% и мелкозернистых марок стали, предназначенных для низкотемпературной эксплуатации в состоянии после сварки при рабочей темпера-

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV	DNV	GL	DB
+	+	+	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

C	Mn	Si	Mo
0.1	1.2	0.6	0.5

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
						+20°C	-20°C
Типичные значения:	I1	ПС	635	670	22	170	110

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	Стандарт	Тип
Высокотемпературная сталь	EN 10028-2	P295 G H, P355 G H, 16 Mo 2
	EN 10222-2	17 Mo 3, 14 Mo 6
Мелкозернистая сталь	EN 10025 часть 3	S275, S355, S420
	EN 10025 часть 4	S275, S355, S420

СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Согласно EN 1011-1 требуется предварительный прогрев сварного соединения
При необходимости проводится снятие напряжения при 580-650°C

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	1.6	2.0	2.4	3.0	Примечание: отрезка по длине = 1000 мм	
Ед-ца:	2- и 5-кг тубус	X	X	X		X
По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера						