

LNT 4455

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.9 - ER316Mn
ISO 14343-A - W 20 16 3 MnL

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной пруток для сварки полностью аустенитных нержавеющей сплавов CrNiMnMo и низкотемпературной стали
Не склонен к образованию горячих трещин

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.015	7.0	0.4	20	16	3.0	0.15

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж) -196°С
Типичные значения:	I1	ПС	430	650	35	75

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. №	ASTM/AISI	UNS
Нелегированная нержавеющая сталь CrNi и CrNiMo steels					
	EN 10088-1/-2	X2 CrNi 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
		X2 CrNiMoN 17-11-2	1.4406	(TP)316LN	S31653
		X2 CrNiMoN 17-13-3	1.4429		
		X2 CrNiMoN 17-13-5	1.4439	317LN	S31726
Аустенитная сталь с антимагнитными свойствами					
	SEW 390	X2 CrNiMoN 22-15	1.3951		
		X2 CrNiMoN18-14-3	1.3952		
		X2 CrNiMo 18-15	1.3953		
		X8 CrMnNi 18-8	1.3965		
Низкотемпературные стали					
	SEW 685	GX6 CrNi 18-10	1.6902		
		GX5 CrNiNb 18-10	1.6905		
	EN 10028-4	12 Ni 14	1.5637		
		X12 Ni 5	1.5680		

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	2.0	2.4
Ед-ца:	2- и 10-кг тубус	X X

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера