

LNT 4462

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.9 - ER2209
ISO 14343-A - W 22 9 3 N L

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной пруток для сварки дуплексной нержавеющей стали
Высокая стойкость к общей, питтинговой и механической коррозии

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
0.01	1.6	0.5	22.5	8.5	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) -60°С
Типичные значения:	I1	ПС	675	829	27	200

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	Mat. №	UNS
-------------	---------------	--------	-----

Двухфазная нержавеющая сталь

X2 CrNiMoN 22 5 3	1.4462	S31803
	1.4417	S31500
X2 CrNiN 23-4	1.4362	S32304
X3 CrNiMoN 27-5-2	1.4460	S31200
X2 CrNiMoN 21 5 1	1.4162	S32101

Стыки из отличающихся соединений, например, между нелегированной или низколегированной сталью и двухфазной нержавеющей сталью

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	1.6	2.0	2.4	3.2
Ед-ца: 2- и 10-кг тубус	X	X	X	X

Примечание: отрезка по длине = 1000 мм

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера