

# LNT NiCro 31/27

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.9 - ER383  
ISO 14343-A - W 27 31 4 Cu L

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной присадочный пруток для сварки сплавов NiCrMo с содержанием Cu  
Отличная стойкость к общей, питтинговой и механической коррозии в кислотных и щелочных средах  
Особенно хорошо подходит для эксплуатации в условиях контакта с фосфорной или серной кислотой

## ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)  
I3 инертный газ Ar + 0.5-95% He

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV  
+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.5	0.2	31	27	3.5	1.0

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
						+20°C	-196°C
Типичные значения:	I1	ПС	400	600	35	120	80

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	Мат. материала	ASTM/ACI	UNS
Сплавы CrNiMo и NiCrMo с добавлением меди	X1NiCrMoCu 31-27-4	1.4563		N08028
	X1NiCrMoCu 25-20-5 DIN 17744	1.4539	Сплав 904L	N08904
	NiCr 21 Mo	2.4858	Сплав 825	N08825
	NiCr 21 Mo 6Cu	2.6410	Сплав 825 h Mo	N08821
	X3NiCrCuMoTi 27-23	1.4503		

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	2.0	2.4	
Ед-ца:	2-кг тубус	X	X	
По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера				

Примечание: отрезка по длине = 1000 мм