

# Lincoln TIG 316LSi

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.9 - ER316LSi  
ISO 14343-A - W 19 12 3 LSi

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной присадочный пруток с особо низким содержанием углерода для сварки нержавеющей сталей CrNiMo. Повышенное содержание кремния улучшает способность к смачиванию.

## ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

CE

+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.03	1.9	0.8	18.5	12	2.7

## 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	484	624	32	100	82

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Mat. №	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
-------------	--------------	------------	--------	-------------------------	-----

### Особо низкое содержание углерода (C < 0.03%)

X2CrNiMo17 12 2	1.4404	(TP)316L	S31603
		CF-3M	J92800
X2CrNiMo18 14 3	1.4435	(TP)316L	S31603
X2CrNiMoN 17 11 2	1.4406	(TP)316LN	S31653
X2CrNiMoN 17 13 3	1.4429		

### Среднее содержание углерода (C > 0.03%)

X4 CrNiMo 17 12 2	1.4401	(TP)316	S31600
X4 CrNiMo 17 13 3	1.4436		
GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M	J92900

### Со стабилизацией Ti, Nb

X6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	316 Ti	S31635
X6 CrNiMoNb 17 12 2	1.4580	316 Cb	S31640
X6 CrNiNb 18-10	1.4550	(TP)347	S34700
	1.4552	CF-8C	J92710
			GX5 CrNiNb 19-10

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	Примечание: отрезка по длине = 1000 мм
Ед-ца: 5-кг тубус	X	X	X	X	X	

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера