

P2000S

КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	проволока	
ISO 14174	ISO 14343-A	
S A AF 2 64Cr DC H5	LNS 309L	S 24 12 L
	LNS 4462	S 22 9 3 N L
	LNS Zeron 100X	S 25 9 4 N L

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Для компенсации выгорания хрома в наплавленном металле имеет повышенное содержание Cr
 Сварка разнородных сталей: нержавеющей и углеродистой стали
 Предназначается для сварки первого слоя с избыточным легированием на углеродистую сталь
 Хорошо подходит для применения в случаях, когда требуется наплавление с повышенным содержанием феррита

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Класс проволоки	TÜV
LNS 309L	✓
LNS 4462	✓

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Класс проволоки	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Cu	W	FN
LNS 309L	0.015	1.5	0.5	25	13					15-20
LNS 4462	0.015	1.5	0.5	24	8	3.0	0.1			40-60
LNS Zeron 100X	0.02	0.5	0.4	26	9	3.7	0.2	0.7	0.6	30-60

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Класс проволоки	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Дж)
				-40°C
LNS 309L	450	600	33	80
LNS 4462	700	850	27	50
LNS Zeron 100X	670	880	25	45

P2000S: вер. EN 23

Насколько нам известно, все сведения в этой таблице были верны на момент печати. На сайте www.lincolnelectric.eu Вы сможете найти самую последнюю информацию. Также на нашем сайте доступны спецификации безопасности материалов (MSDS).

www.lincolnelectric.eu

P2000S

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Разнородные соединения
 Дуплекс

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Специально разработан для сварки соединений между нержавеющей и углеродистой сталью. Также используется для предотвращения образования горячих трещин при корневой сварке плакированных и полностью аустенитных сталей с содержанием азота.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток (прямой/обратной полярности)
Основность (по Бонижевскому)	1.6
Скорость затвердевания	Высокая
Плотность (кг/дм³)	1.2
Размер зерна (ISO 14174)	1-16

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Упаковка	Вес нетто (кг)
Мешок	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25

www.lincolnelectric.eu