

LNM 309H

КЛАССИФИКАЦИЯ

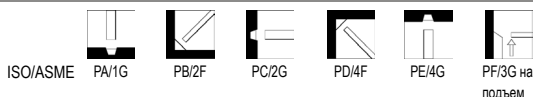
AWS A5,9 - ER309

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Проволока сплошного сечения для сварки изделий, которые эксплуатируются в условиях высокой температуры, например, промышленных печах

Высокая устойчивость к окислению при температуре до 1050°C

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (ПО ISO 14175)

M12	Смешанный газ Ar+ 0,5-5% CO ₂
M13	Смешанный газ Ar+ 0,5-3% O ₂

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,08	1,8	0,4	23,6	13,2	0,1

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типовые значения	Защитный газ	Состояние	Предел текучести 0,2% (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) +20°C
	M12	ПС	400	640	35	110

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI	UNS
		GX30 CrSi6	1,4710		
	X10 CrAl7		1,4713	502	
	X10 CrAl13		1,4724	410/414-TP405-CA15	
		GX40 CrSi13	1,4729		
		GX40 CrSi17	1,4740		
	X10 CrAl18		1,4742	430-TP430-CB30	
	X10 CrAl24		1,4762	TP443	
		GX25 CrNiSi18-9	1,4825		J92502
		GX40 CrNiSi22-9			
	X15 CrNiSi20-12		1,4828	TP309	S30900
		GX25 CrNiSi20-14	1,4832		
	X12 CrNiTi18-9		1,4878		

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1,0	1,2
Ед-ца:	Кассета BS300, 15 кг	X X
По запросу возможна поставка в других видах упаковки		

LNM 309H: вер. EN 22

Насколько нам известно, все сведения в этих таблицах 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).