

LNM 12

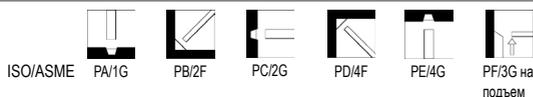
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,28 - ER70S-A1
EN ISO 14341-A - G 46 3 M 2Mo

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Проволока сплошного сечения для сварки теплостойких сталей с содержанием молибдена 0,5% и мелкозернистых сталей для эксплуатации в условиях низких температур в состоянии после сварки в диапазоне рабочих температур от -30°C до +500°C

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (ПО ISO 14175)

M21 Смешанный газ Ar+ >15-25% CO₂
C1 Активный газ 100% CO₂

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

C	Mn	Si	Mo
0,1	1,12	0,6	0,5

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типовые значения	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
						+20°C	-20°C
	M21	ПС	503	606	24	130	74

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	Стандарт	Тип
Высокотемпературная сталь	EN 10028-2	P295 G H, P355 G H, 16 Mo 2
	EN 10222-2	17 Mo 3, 14 Mo 6
Мелкозернистая сталь	EN 10025 часть 3	S275, S355, S420, S460
	EN 10025 часть 4	S275, S355, S420, S460

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Согласно EN 1011-1 требуется предварительный подогрев соединения
При необходимости рекомендуется провести снятие напряжения при 580-650°C

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	0,8	1,0	1,2	1,6
Ед-ца: Кассета В300, 15 кг	X	X	X	X

По запросу возможна поставка в других видах упаковки

LNM 12 вер. EN 25