

LNM 304H

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.9 - ER308H

ISO 14343-A - G 19 9 H

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Проволока сплошного сечения для сварки аустенитных сталей CrNi

Особенно хорошо подходит для эксплуатации при высокой температуре (до 730°C)

Не склонна к образованию интерметаллических фаз

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ISO/ASME	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PD/4F	PE/4G	PF/3G на подъем
						

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
0,07	1,9	0,4	20	9,2	0,1

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести 0,2% (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)
Типовые значения	M12	ПС	370	590	34

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI	UNS
Среднее содержание углерода (C > 0,03%)					302
X4 CrNi 18-10			1,4301	(TP)304	S30400
				(TP)304H	S30409
		GX5 CrNi 19-10	1,4308	CF 8	J92600
			1,4948		

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	0,8	1,0	1,2
Ед-ца: Кассета BS300, 15 кг	X	X	X

По запросу возможна поставка в других видах упаковки

LNM 304H 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).