

LNT 316LSi

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной пруток с особо низким содержанием углерода для сварки нержавеющей сталей CrNiMo
См. также LNT 316L с более высоким содержанием кремния для улучшения способности к смачиванию

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.03	1.9	0.8	18.5	12.0	2.7

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (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
GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	
Ед-ца:	2- и 10-кг тубус	X	X	X	X	X	X	

Примечание: отрезка по длине = 1000 мм

LNT 316LSi: вер. EN 23

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера

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).