

LNM 304LSi

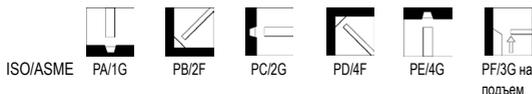
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,9 - ER308LSi
ISO 14343-A - G 19 9 L Si

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Проволока сплошного сечения со сверхнизким содержанием углерода для сварки аустенитных сталей CrNi
Повышенное содержания кремния для улучшенного смачивания

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% CO₂
M13 Смешанный газ Ar+ 0,5-3% O₂

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
+	+	+	+	+	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,02	1,9	0,8	20	10	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)	
	M12	ПС	394	568	40	-20°C	-196°C
						85	41

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Сверхнизкое содержание углерода (C < 0,03%)					
	X2CrNi19 11		1,4306	(TP)304 L CF-3	S30403 J92500
	X2CrNi18 10		1,4311	(TP)304LN 302, 304	S30453 S30400
Среднее содержание углерода (C > 0,03%)					
	X4CrNi18 10		1,4301	(TP)304	S30409
		GX5CrNi19 10	1,4308	CF-8	J92600
Стабилизация Ti, Nb					
	X6CrNiTi18 10		1,4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1,4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19 10	1,4552	CF-8C	J92710

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	0,8	1,0	1,2	1,6
Ед-ца: Пластиковая кассета S200, 5 кг	X	X	X	
Кассета BS300, 15 кг	X	X	X	X
Бочка Accutrak, 250 кг		X	X	

LNM 304LSi: вер. EN 23

По запросу возможна поставка в других видах упаковки