

# LNM 19

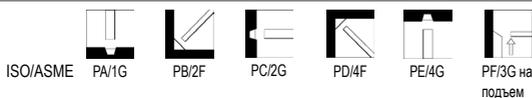
## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.28 - ER80S-B2\*  
ISO 21952-A - G CrMo1Si

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошная проволока для сварки теплоустойчивых сталей Cr-Mo (1,25Cr - 0,5Mo)  
Максимальная температура эксплуатации 550°C

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME



## ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (ПО ISO 14175)

M21 Смешанный газ Ar+ >15-25% CO<sub>2</sub>  
C1 Активный газ 100% CO<sub>2</sub>

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,1	1,0	0,5	1,2	0,5

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) -10°C
Типовые значения	M21	ПС	315	610	29	97

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	Стандарт	Тип
Высокотемпературная сталь	EN 10028-2	13 CrMo4-5
	EN 10083-1	25 CrMo 4
	EN 10222-2	14 CrMo 4-5
Инструментальная сталь	DIN 17210	16 MnCr 5

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Согласно EN 1011-1 требуется предварительный подогрев соединения при 200-250°C  
После сварки требуется термическая обработка при 660-700°C

## ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	0,8	1,0	1,2	1,6
Ед-ца: Кассета V300, 15 кг	X	X	X	X

По запросу возможна поставка в других видах упаковки

LNM 19 вер. EN 24

Насколько нам известно, все сведения в этих таблицах были верны на момент печати. На сайте [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) Вы сможете найти самую последнюю информацию. Также на нашем сайте доступны спецификации безопасности материалов (MSDS).