

LNM 4362

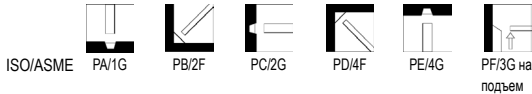
КЛАССИФИКАЦИЯ

Не имеет соответствий стандартам EN и AWS

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Проволока сплошного сечения для сварки дуплексных нержавеющей сталей
Коррозионная стойкость в большинстве случаев соответствует стали 316L

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (ПО ISO 14175)

M12 Смешанный газ Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Смешанный газ Ar+ 0,5-3% O₂

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0,01	1,4	0,6	23	7	0,3	0,14

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типовые значения	Защитный газ	Состояние	Предел текучести 0,2% (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
						+20°C	-20°C
	M12	ПС	525	710	25	170	150

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	UNS
Дуплексные нержав. стали	X2 CrNiMoN 21 5 1	1,4162	S32101
	X2 CrNiN 23-4	1,4362	S32304

ВИДЫ УПАКОВКИ

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

По запросу возможна поставка в других видах упаковки

LNM 4362 вер. EN 04

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).