

LNM 4500

CLASSIFICATION

AWS A5.9 - ER385

ISO 14343-A - G 20 25 5 Cu L

CARACTERISTIQUES

Fil plein pour le soudage des aciers purement austénitiques de type 20% Chrome / 25% Nickel / 4,5% Molybdène / 1,5% Cuivre.
Haute résistance à la corrosion dans des acides sulfuriques et phosphoriques.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4



PF/3Gu

GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

M12 Mélange de gaz Ar+ 0.5-5% CO₂
M13 Mélange de gaz Ar+ 0.5-3% O₂

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu
0.01	1.7	0.3	20	25	4.4	1.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique à 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(I) +20°C
Valeurs typiques	M12	AW	350	610	35	100

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr
Aciers au NiCrMoCu et CrNiMoCu 100% austénitiques résistants à la corrosion			
		G-X7NiCrMoCuNb25-20	1.4500
	X5NiCrMoCuTi20-18		1.4506
		G-X2NiCrMoCuN20-18	1.4531
		G-X2NiCrMoCuN25-20	1.4536
	X1NiCrMoCuN25-20-5		1.4539
		G-X7CrNiMoCuNb18-18	1.4585
	X5NiCrMoCuNb22-18		1.4586

CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm) 1.2

Bobine BS300 15 kg X

Autres diamètres et conditionnements sur demande

LNM 4500 rev. C-FR23-01/02/15

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document.
Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.