

LNM 4500

KLASYFIKACJA

AWS A5.9	ER385	A-Nr	9	Nr mat.	1.4519
ISO 14343-A	G 20 25 5 Cu L	F-Nr	6		
		9606 FM	5		

OPIS OGÓLNY

Drut lity do spawania stali austenitycznej 20%Cr / 25%Ni / 4,5%Mo / 1,5%Cu
Wysoka odporność na działanie kwasu siarkowego i fosforowego

POZYCIE SPAWANIA [ISO/ASME]



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3Ggóra

GAZY OSŁONOWE (wg. ISO 14175)

M12	Mieszanka gazowa Ar + 0,5-5% CO ₂
M13	Mieszanka gazowa Ar + 0,5-3% O ₂

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu
0,01	1,7	0,3	20	25	4,4	1,5

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności [N/mm ²]	Wytrzymałość na rozciąganie [N/mm ²]	Wydłużenie [%]	Udarność ISO-V [J] +20°C
Wartości typowe	M12	AW	350	610	35	100

AW = po spawaniu

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Nr mat.
Stal w pełni austenityczna NiCrMoCu i CrNiMoCu		G-X7NiCrMoCuNb25-20	1.4500
	X5NiCrMoCuTi20-18	G-X2NiCrMoCuN20-18	1.4506
		G-X2NiCrMoCuN25-20	1.4531
		G-X2NiCrMoCuN25-20	1.4536
	X1NiCrMoCuN25-20-5		1.4539
		G-X7CrNiMoCuNb18-18	1.4585
	X5NiCrMoCuNb22-18		1.4586

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica [mm]	1,2	Inne rozmiary i opakowania na zapytanie
15 kg – szpula BS300	X	

LNM 4500: rev. C-PL23-01/02/16

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa. Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.