

LNM NiCro 31/27

CLASSIFICATION

AWS A5.9 - ER383
ISO 14343-A - G 27 31 4 Cu L

CARACTERISTIQUES

Fil MIG pour le soudage des aciers au NiCrMo alliés au Cu.
Excellente résistance à la corrosion générale, par piqûre et sous contrainte dans des environnements acides et alcalins.
Spécialement conçu pour les applications dans des acides phosphoriques et sulfuriques.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3Gu

GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

I1 Gaz inerteAr (100%)
I3 Gaz inerteAr+ 0.5-95% He

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.6	1.0	31	27	3.5	1.0

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Valeurs typiques	Gaz de protection	Condition	Limite élastique à	Résistance à la	Allongement	Résilience ISO-V(J)	
			0.2% [N/mm ²]	rupture [N/mm ²]		+20°C	-196°C
	I1	AW	440	640	38	100	50

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/2	Mat. Nr	ASTM/ACI	UNS
Aciers au CrNiMo et NiCrMo				
	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563		N08028
	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	Alloy 904L	N08904
	DIN 17744			
	NiCr 21 Mo	2.4858	Alloy 825	N08825
	NiCr 21 Mo 6Cu	2.6410	Alloy 825 h Mo	N08821
	X3NiCrCuMoTi27-23	1.4503		

CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	1.2
Bobine BS300 15 kg	X

Autres diamètres et conditionnements sur demande

LNM NiCro 31/27: 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.

LINCOLN
ELECTRIC