

# P2000S

## CLASSIFICATION

Flux	Fil	
<b>ISO 14174</b>		<b>ISO 14343-A</b>
S A AF 2 64Cr DC H5	<b>LNS 309L</b>	S 24 12 L
	<b>LNS 4462</b>	S 22 9 3 N L
	<b>LNS Zeron 100X</b>	S 25 9 4 N L

## CARACTÉRISTIQUES

Flux chromisant pour le soudage des aciers inoxydables sur aciers au carbone  
 Excellent dégrassage du laitier  
 Utilisable lorsqu'un haut taux de ferrite est requis dans le métal déposé  
 Utilisé en premières passes de rechargement sur aciers au carbone

## HOMOLOGATIONS

Nuance de fil	TÜV
LNS 309L	✓
LNS 4462	✓

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Cu	W	FN
LNS 309L	0.015	1.5	0.5	25	13					15-20
LNS 4462	0.015	1.5	0.5	24	8	3.0	0.1			40-60
LNS Zeron 100X	0.02	0.5	0.4	26	9	3.7	0.2	0.7	0.6	30-60

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Limite élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
					-40°C
LNS 309L	450	600	33		80
LNS 4462	700	850	27		50
LNS Zeron 100X	670	880	25		45

P2000S: rev. FR 23

# P2000S

## NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Jointes hétérogènes  
Duplex

## CONSEILS D'UTILISATION

Développé pour le soudage d'aciers inoxydables sur aciers au carbone.  
Utilisé également en passe de racine pour éviter la fissuration à chaud sur les aciers 100% austénitiques contenant de l'azote

## CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	DC (+/-)
Indice de basicité (Boniszewski)	1.6
Vitesse de solidification	Elevée
Densité (kg/dm <sup>3</sup> )	1.2
Granulométrie (ISO 14174)	1-16

## CONDITIONNEMENTS

Conditionnement	Poids net (kg)
Sac	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25