

LNT 304LSi

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.9 - ER308LSi
ISO 14343-A - W 19 9 L Si

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной присадочный пруток с особо низким содержанием углерода для сварки аустенитных сплавов CrNi
Повышенное содержание кремния улучшает способность к смачиванию

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DNV	TÜV	CE	DB
+	+	+	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	2.0	0.8	20	10	0.1

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
						+20°C	-196°C
Типичные значения:	I1	ПС	467	622	37	147	67

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. №	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Особо низкое содержание углерода (C < 0.03%)					
	X2CrNi19 11		1.4306	(TP)304 L	S30403
	X2CrNiN 18 10		1.4311	CF-3 (TP)304LN 302, 304	J92500 S30453 S30400
Среднее содержание углерода (C > 0.03%)					
	X4CrNi18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5CrNi19 10	1.4308	CF-8	J92600
Со стабилизацией Ti, Nb					
	X6CrNiTi18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	Примечание: отрезка по длине = 1000 мм
Ед-ца: 2-, 5- и 10-кг тубус	X	X	X	X	X	X	

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера