

# LNT 309LHF

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.9 - ER309L  
ISO 14343-A - W 23 12 L

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной присадочный пруток для сварки нержавеющей и углеродистой стали  
Не склонен к повышению хрупкости  
Минимальное содержание феррита 18FN в наплавленном металле

## ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	2.0	0.35	24	13	0.1

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
						+20°C	+40°C
Типичные значения:	I1	ПС	488	608	33	167	171

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	Мат. материала	ASTM/ACI	UNS
			A240/A312/A351	

### Коррозионностойкая плакированная сталь

X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
		CF-3	J92500
X4 CrNi 18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Соединения разных металлов (между малоуглеродистой/низколегированной сталью и нержавеющей сталью)  
Наплавляющая сварка малоуглеродистой и низколегированной стали

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	1.6	2.0	2.4	3.2
Ед-ца:	2-кг тубус	X			
	10-кг тубус		X	X	X

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера