

## P2000S

## КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	проволока	
ISO 14174	ISO 14343-A	
S A AF 2 64Cr DC H5	LNS 309L	S 24 12 L
	LNS 4462	S 22 9 3 N L
	LNS Zeron 100X	S 25 9 4 N L

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Для компенсации выгорания хрома в наплавленном металле имеет повышенное содержание Cr  
 Сварка разнородных сталей: нержавеющей и углеродистой стали  
 Предназначается для сварки первого слоя с избыточным легированием на углеродистую сталь  
 Хорошо подходит для применения в случаях, когда требуется наплавление с повышенным содержанием феррита

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Класс проволоки	TÜV
LNS 309L	✓
LNS 4462	✓

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Класс проволоки	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

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Класс проволоки	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Дж)
				-40°C
LNS 309L	450	600	33	80
LNS 4462	700	850	27	50
LNS Zeron 100X	670	880	25	45

P2000S: вер. EN 23

## P2000S

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Разнородные соединения  
 Дуплекс

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Специально разработан для сварки соединений между нержавеющей и углеродистой сталью. Также используется для предотвращения образования горячих трещин при корневой сварке плакированных и полностью аустенитных сталей с содержанием азота.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток (прямой/обратной полярности)
Основность (по Бонижевскому)	1.6
Скорость затвердевания	Высокая
Плотность (кг/дм³)	1.2
Размер зерна (ISO 14174)	1-16

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Упаковка	Вес нетто (кг)
Мешок	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25