

P2007

КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	проволока					
	ISO 14174	ISO 14343-A	AWS A5.9/A5.9M	ISO 18274	AWS A5.14/A5.14M	
S A AF 2 64 AC H5	LNS 304L	S 19 9 L	ER308L	LNS NiCro 60/20	S Ni 6625	ERNiCrMo-3
	LNS 309L	S 24 12 L	ER309L	LNS NiCroMo 60/16	S Ni 6276	ERNiCrMo-4
	LNS 316L	S 19 12 3 L	ER316L	LNS NiCro 70/19	S Ni 6082	ERNiCr-3
	LNS 4462	S 22 9 3 N L	ER2209			
	LNS 318	S 19 12 3 Nb	ER318			
	LNS 347	S 19 9 Nb	ER347			
	LNS Zeron 100X	S 25 9 4 N L	ER2594			
	LNS 4455	S 20 16 3 Mn L	ER316LMn			
	LNS 4500	S 20 25 5 Cu L	ER385			
	LNS 304H	S 19 9 H	ER308H			
	LNS 307	S 18 8 Mn	ER307*			

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Флюс для сварки нержавеющей стали

Очень легкое удаление шлака

Цвет сварного шва аналогичен цвету нержавеющей стали

Кромки без скола при сварке стыковых соединений

Отличные сварочные характеристики при сварке стали с содержанием никеля 9%

Пригоден для сварки на переменном токе

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Класс проволоки	ABS	LRS	TÜV
LNS 304L	✓	✓	
LNS 309L	✓	✓	
LNS 316L	✓	✓	
LNS 4462	5YQ550	S31803	✓

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Класс проволоки	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Nb	Cu	W	FN
LNS 304L	0.015	1.5	0.5	19	10						08-10
LNS 309L	0.015	1.5	0.5	23	13						10-20
LNS 316L	0.015	1.5	0.5	18	12	2.5					08-10
LNS 4462	0.015	1.5	0.5	22	8	3.0	0.1				40-60
LNS 318	0.04	1.5	0.5	19	11	2.5		0.5			08-10
LNS 347	0.03	1.4	0.5	19	10			0.6			08-10
LNS Zeron 100X	0.03	0.6	0.5	25	9.5	3.6		0.2	0.7	0.6	30-60
LNS NiCro 60/20	0.006	0.1	0.4	21.5	64.5	8.7	3.8			0.8	
LNS 4455	0.025	6	0.5	18.5	15	2.6	0.15				
LNS 4500	0.03	1.5	0.6	19	25	4.1			1.2		

ПС – в состоянии после сварки

P2007: вер. EN 04

P2007

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Класс проволоки	Состояние*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Дж)			
					-20°C	-40°C	-50°C	-196°C
LNS 304L	ПС	390	550	35	80	75		40
LNS 309L	ПС	400	580	33		70		
LNS 316L	ПС	400	560	33	75	70		45
LNS 347	ПС	400	650	34			65	
LNS 4462	ПС	585	765	27		75		
LNS Zeron 100X	ПС	670	880	21	70	45		
LNS NiCro 60/20	после сварки	520	780	40				100
LNS 4439Mn		375	630	33				

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

AISI	Mat.nr.	EN 10088-1/2	ASTM/AISI	UNS	Проволока
304L	1.4306	X2 CrNi 19-11	(TP) 304L	S30403	LNS 304L
304LN	1.4311	X2 CrNiN 18-10	(TP) 304LN	S30453	LNS 304L
316LN	1.4406	X2 CrNiMoN 17-11-2	(TP) 316LN	S31653	LNS 316L
316L	1.4404	X2 CrNiMo 17-12-2	(TP) 316L	S31603	LNS 316L
316L	1.4435	X2 CrNiMo 18-14-3	(TP) 316L	S31603	LNS 316L
316LN	1.4429	X2 CrNiMoN 17-13-3			LNS 316L
304	1.4301	X4 CrNi 18-10	(TP) 304	S30409	LNS 304L
321	1.4541	X6 CrNiTi 18-10	(TP) 321	S32100	LNS 304L/347
316	1.4401	X4 CrNiMo 17-12-2	(TP) 316	S31600	LNS 316L
316	1.4436	X4 CrNiMo 17-13-3			LNS 316L
347	1.4550	X6 CrNiNb 18-10	(TP) 347	S34700	LNS 304L/347
318	1.4580	X6 CrNiMoNb 17-12-2	316Cb	S31640	LNS 316L/318
318	1.4583	X10 CrNiMoNb 18-12(DIN)			LNS 316L/318
317LN	1.4439	X2 CrNiMoN 17-13-5	316LN	S31726	4439Mn
	1.4539	X1 NCrMoCu 25-20-5			4500
	1.3952	X2 CrNiMoN 18-14-3(DIN)			4455
	1.4462	X2 CrNiMoN 22-5-3			4462
	2.4856	NiCr22Mo9Nb(DIN)	Zeron 100	S32760	LNS Zeron 100 X
	1.5637	12Ni14 (DIN)		N06625	LNS NiCro 60/20
	1.5680	12Ni19 (DIN)			LNS NiCro 60/20
	1.5662	X8Ni9 (DIN)			LNS NiCro 60/20

ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток (прямой/обратной полярности)
Основность (по Бонивежскому)	1.6
Скорость затвердевания	Высокая
Плотность (кг/дм³)	1.2
Размер зерна (ISO 14174)	2 -20

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Флюс общего назначения для сварки нержавеющей стали

Может использоваться для сварки бойлеров и камер высокого давления, а также при изготовлении труб

Благодаря низкому содержанию кремния обеспечивает очень высокую ударную вязкость при низкой температуре

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Упаковка Вес нетто (кг)

Упаковка Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Бочка	40