

LNM 316LSi

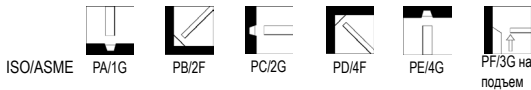
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.9 - ER316LSi
ISO 14343-A - G 19 12 3 LSi

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Проволока сплошного сечения со сверхнизким содержанием углерода для сварки нержавеющей сталей CrNiMo
Также см. LNM 316L с более высоким содержанием кремния для улучшенного смачивания

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME



ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (ПО ISO 14175)

M12 Смешанный газ Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Смешанный газ Ar+ 0,5-3% O₂

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
+	+	+	+	+	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,01	1,8	0,8	18,5	12,2	2,5

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Типовые значения	Защитный газ	Состояние	Предел текучести 0,2% (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
						+20°C	-120°C	-196°C
Типовые значения	M12	ПС	452	580	30	150	70	44

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Сверхнизкое содержание углерода (C < 0,03%)					
	X2CrNiMo17 12 2		1,4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2CrNiMo18 14 3		1,4435	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMoN 17 11 2		1,4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN 17 13 3		1,4429		
Среднее содержание углерода (C > 0,03%)					
	X4 CrNiMo 17 12 2		1,4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17 13 3		1,4436		
	GX5 CrNiMo 19-11		1,4408	CF 8M	J92900
Стабилизация Ti, Nb					
	X6 CrNiMoTi 17 12 2		1,4571	316 Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17 12 2		1,4580	316 Nb	S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1,4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1,4552	CF-8C	J92710

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	0,8	1,0	1,2	1,6	По запросу возможна поставка в других типах упаковки
Ед-ца: Пластиковая кассета S200, 5 кг	X	X			
Кассета BS300, 15 кг	X	X	X	X	

LNM 316LSi: вер. EN 23

Насколько нам известно, все сведения в этих таблицах были верны на момент печати. На сайте www.lincolnelectric.eu Вы сможете найти самую последнюю информацию. Также на нашем сайте доступны спецификации безопасности материалов (MSDS).