

# LNM 304L

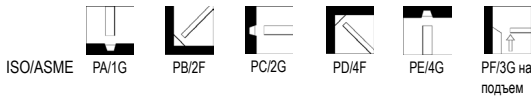
## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,9 - ER308L  
ISO 14343-A - G 19 9 L

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Проволока сплошного сечения со сверхнизким содержанием углерода для сварки аустенитных сталей CrNi  
Высокая устойчивость к межкристаллитной коррозии и окисляющим средам

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (ПО ISO 14175)

M12 Смешанный газ Ar+ 0,5-5% CO<sub>2</sub>  
M13 Смешанный газ Ar+ 0,5-3% O<sub>2</sub>

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,01	1,6	0,4	20	10	0,3

## 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	-196°C
	M12	ПС	472	629	35	95	91

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Сверхнизкое содержание углерода (C &lt; 0,03%)</b>					
	X2CrNi19 11		1,4306	(TP)304 L	S30403
	X2CrNiN18 10		1,4311	CF-3 (TP)304LN 302, 304	J92500 S30453 S30400
<b>Среднее содержание углерода (C &gt; 0,03%)</b>					
	X4CrNi18 10		1,4301	(TP)304	S30409
		GX5CrNi19 10	1,4308	CF-8	J92600
<b>Стабилизация Ti, Nb</b>					
	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 УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1,0	1,2	
Ед-ца:	Кассета BS300, 15 кг	X	X
По запросу возможна поставка в других видах упаковки			

LNM 304L: вер. EN 23

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