

LNM 4455

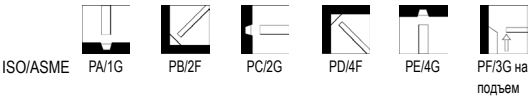
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.9 - ER316LMn
ISO 14343-A - G 20 16 3 Mn L

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Проволока сплошного сечения для сварки полностью аустенитных нержавеющей сталей CrNiMnMo и
низкотемпературных сталей
Не подвержена образованию горячих трещин

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (ПО ISO 14175)

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

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0,015	7	0,4	20	16	3,0	0,15

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести 0,2% (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) -196°C
Типовые значения	M12	ПС	400	600	30	50

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI	UNS
Нержавеющие стали CrNi и CrNiMo с содержанием N					
	EN 10088-1/-2	X2 CrNiN 18-10	1,4311	(TP)304LN	S30453
		X2 CrNiMoN 17-11-2	1,4406	(TP)316LN	S31653
		X2 CrNiMoN 17-13-3	1,4429		
		X2 CrNiMoN 17-13-5	1,4439	317LN	S31726
Аустенитные немагнитные стали					
SEW 390		X2 CrNiMoN 22-15	1,3951		
		X2 CrNiMoN18-14-3	1,3952		
		X2 CrNiMo 18-15	1,3953		
		X8 CrMnNi 18-8	1,3965		
Низкотемпературные стали					
SEW 685		GX6 CrNi 18-10	1,6902		
		GX5 CrNiNb 18-10	1,6905		
		12 Ni 14	1,5637		
		X12 Ni 5	1,5680		
EN 10028-4					

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1,2	1,6
Ед-ца: Кассета BS300, 15 кг	X	X

По запросу возможна поставка в других видах упаковки

LNM 4455: вер. EN 22