

LNT 304H

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.9 - ER308H
ISO 14343-A - W 19 9 H

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной пруток для сварки аустенитной стали CrNi
Особенно хорошо подходит для применения в условиях высокой температуры (до 730°C)
Малая чувствительность к дисперсионному упрочнению интерметаллических фаз

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.07	1.9	0.4	20	9.2	0.1

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) +20°C
Типичные значения:	I1	ПС	370	600	35	80

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. №	ASTM/AISI	UNS
Среднее содержание углерода (C > 0.03%)	X4 CrNi 18-10	GX5 CrNi 19-10	1.4301	(TP)304	S30400
			1.4308	(TP)304H	S30409
			1.4948	CF 8	J92600

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	2.0	2.4	3.2
Ед-ца: 2- и 10-кг тубус	X	X	X

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера

LNT 304H вер. EN 21

Насколько нам известно, все сведения в этой таблице 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).