

P2000S

КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	Марка проволоки	
ISO 14174	ISO 14343-A	
S A AF 2 64Cr DC H5	LNS 309L	S 24 12 L
	LNS 4462	S 22 9 3 N L
	LNS Zeron 100X	S 25 9 4 N L

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Для компенсации выгорания хрома в наплавленном металле имеет повышенное содержание Cr
 Сварка разнородных сталей: нержавеющей и углеродистой стали
 Предназначается для сварки первого слоя с избыточным легированием на углеродистую сталь
 Хорошо подходит для применения в случаях, в которых требуется повышенное ферритное число

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Марка проволоки	TÜV
LNS 309L	✓
LNS 4462	✓

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Марка проволоки	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Cu	W	FN
LNS 309L	0.015	1.5	0.5	25	13					15-20
LNS 4462	0.015	1.5	0.5	24	8	3.0	0.1			40-60
LNS Zeron 100X	0.02	0.5	0.4	26	9	3.7	0.2	0.7	0.6	30-60

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Марка проволоки	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
				-40°C	
LNS 309L	450	600	33	80	
LNS 4462	700	850	27	50	
LNS Zeron 100X	670	880	25	45	

P2000S: 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).

www.lincolnelectric.eu

P2000S

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Разнородные соединения
 Дуплексные стали

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Специально разработан для сварки соединений из нержавеющей и углеродистой стали. Также используется для предотвращения образования горячих трещин при сварке корневого шва плакированных и полностью аустенитных сталей.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток (прямой/обратной полярности)
Основность (по Бонишевскому)	1.6
Скорость кристаллизации шлака	Высокая
Плотность (кг/дм ³)	1.2
Размер зерна (ISO 14174)	1-16

ВИДЫ УПАКОВКИ

Упаковка	Вес нетто (кг)
Мешок	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25

www.lincolnelectric.eu