

LNM 307

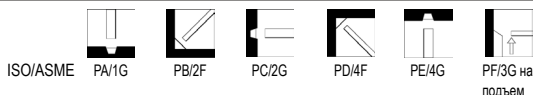
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,9 - ER307* * ближайшая классификация
ISO 14343-A - G 18 8 Mn

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошная проволока для сварки аустенитных и ферритных нержавеющей трудносвариваемых сталей
Часто используется в качестве переходного слоя при наплавке

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
0,07	7,1	0,8	18,6	8,0

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести 0,2% (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) +20°C
Типовые значения	M12	ПС	400	630	40	80

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Различные марки стали, например:

- броневые пластины
- закаливаемые стали, в том числе трудносвариваемые
- немагнитные стали
- упрочняющиеся аустенитные марганцевые стали
- разнородные соединения (между сталями типа СМп и нержавеющей сталями)
- системы выхлопа

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	0,8	1,0	1,2	1,6
Кассета BS300, 15 кг	X	X	X	X
Ед-ца: Бочка Accutrak, 250 кг			X	

По запросу возможна поставка в других видах упаковки

LNM 307 вер. EN 22