

LNT 347Si

GŁÓWNE CECHY

- Stopiwo wykazuje wysoką odporność na korozję w kontakcie z cieczami do temperatury 400°C.
- Dodatek niobu zmniejsza ryzyko wystąpienia korozji międzykrystalicznej, spowodowanej wytrącaniem węglików chromu.
- Zwiększona zawartość krzemu poprawia płynność jeziorka i zwilżalność, zapewniając gładkie lico spoiny o regularnym kształcie.

KLASYFIKACJA

AWS A5.9 ER347Si
EN ISO 14343-A W 19 9 Nb Si

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1 Gaz obojętny Ar (100%)

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Przemysł przetwórczy
- Spawanie stali nierdzewnej do pracy w wysokich temperaturach

DOPUSZCZENIA

| TÜV | DB | CE |
|-----|----|----|
| + | + | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | Nb |
|------|-----|-----|------|-----|------|-----|
| 0.05 | 1.4 | 0.7 | 19.5 | 9.5 | 0.01 | 0.6 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Gaz osłonowy | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarowość ISO-V (J) | |
|-----------------|--------------|-------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|---------------------|--------|
| | | | | | | +20°C | -196°C |
| Wartości typowe | I1 | AW | 400 | 650 | 35 | 80 | 45 |

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks |
|-------------------------|------------|-------------|--------|
| 1.6 | Tuba PE | 5.0 | 600664 |
| 2.0 | Tuba PE | 5.0 | 600671 |
| 2.4 | Tuba PE | 5.0 | 600678 |

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu