

# P2007

## CARACTERISTICI DE TOP

- Flux pentru sudare oțelurilor inoxidabile potrivit pentru sudarea tuturilor tipurilor de oțeluri inoxidabile exceptie oțelurile Duplex și a oțelurilor stabilizate
- Operabilitate optimă în poziția 2G / PC
- Adecvat pentru sudarea în curent alternativ (AC)

## CLASIFICARE / INCADRARE

<b>Flux</b>	EN ISO 14174: S A AF2 5643 AC H5	
<b>Sarma</b>	EN ISO 14343-A	AWS A5.9/A5.9M
LNS 304L	S 19 9 L	ER308L
LNS 309L	S 24 12 L	ER309L
LNS 316L	S 19 12 3 L	ER316L
LNS 4455	S 20 16 3 Mn L	ER316LMn
LNS 4500	S 20 25 5 Cu L	ER385
LNS 304H	S 19 9 H	ER308H
LNS 307	S 18 8 Mn	ER307*
<b>Sarma</b>	EN ISO 18274	AWS A5.14/ A5.14M
LNS NiCro 60/20	S Ni 6625	ERNiCrMo-3
LNS NiCroMo 60/16	S Ni 6276	ERNiCrMo-4
LNS NiCro 70/19	S Ni 6082	ERNiCr-3

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Nb	Cu	W	FN
LNS 304L	0.015	1.5	0.5	19	10						08-10
LNS 309L	0.015	1.5	0.5	23	13						10-20
LNS 316L	0.015	1.5	0.5	18	12	2.5					08-10
LNS NiCro 60/20	0.006	0.1	0.4	21.5	64.5	8.7		3.8			
LNS NiCroMo 60/16	0.01	0.4	0.2	15	57.5	15.6				3.2	
LNS 4455	0.025	6	0.5	18.5	15	2.6	0.15				
LNS 4500	0.03	1.5	0.6	19	25	4.1			1.2		

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-196°C
LNS 304L	AW	390	550	35	80	75	40
LNS 309L	AW	400	580	33		70	
LNS 316L	AW	400	560	33	75	70	45
LNS NiCro 60/20	AW	520	780	40			100
LNS NiCroMo 60/16	AW	470	730	43			80**

\* AW = Stare sudată

\*\* Expansiune laterală: 0,95 mm în polaritatea AC

## CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	DC(+/-)
Bazicitate (Boniszewski)	1.6
Viteza solidificare	Mare
Densitate (kg/dm <sup>3</sup> )	1.2
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2 -20

P2007-RO-02/08/23

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
SAC SRB	25.0	FXP2007-25SRB

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.