

# LNM Zeron 100X

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.9 - ER2594  
ISO 14343-A - G 25 9 4 N L

## DESCRIPCIÓN GENERAL

**Hilo macizo inoxidable para la soldadura del Zeron 100® y otros grados de aceros inoxidables superduplex.  
Alta resistencia a picaduras y corrosión por fisuras en agua de mar.**

## POSICIONES DE SOLDADURA

ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3Gu

## GASES DE PROTECCIÓN (ACC. ISO 14175)

M12 Gas Mezcla Ar+ 0.5-5% CO<sub>2</sub>  
M13 Gas Mezcla Ar+ 0.5-3% O<sub>2</sub>

## COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	W	N
0.015	0.7	0.3	25	9.8	3.6	0.6	0.7	0.22

## PROPIEDADES MECÁNICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas de protección	Condición	0,2% Lim. Elástico [N/mm <sup>2</sup> ]	R.Tracción [N/mm <sup>2</sup> ]	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V(I) -50°C
Valores típicos	M12	AW	645	860	23	60

## MATERIALES A SOLDAR

Grados acero	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	UNS		
<b>Aceros inoxidables superduplex</b>					
	X2 CrNiMoN 25-7-4		1.4410		
	X4 CrNiMoN 27-5-2		1.4460		
	X2 CrNiMoN 22-5-3		1.4462	2205	S31803
		GX6 CrNiMo 24-8-2	1.4463		
				CD-4MCu	S32550
				Zeron 100	S32760

Composición aproximada:

24-27% Cr, 6-9% Ni, 3-4% Mo, 0.10-0.25% N aleados también con Cu y/o W

## EMPAQUETADO Y TAMAÑOS DISPONIBLES

Díámetro (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6
Und : Bobina 12.5 kg S300	X	X	X	X

Otros tamaños y empaquetado consultar

LNM Zeron100X:rev. ES 24

Lincoln Electric Iberia S.L. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

www.lincolnelectric.eu

**LINCOLN**  
**ELECTRIC**  
THE WELDING EXPERTS®