

# P2000

## CARACTERISTICI DE TOP

- Detasabilitate excelenta a zgurii.
- Recomandat pentru sudarea otelurilor duplex si a celor stabilizate.
- Ambalaj rezistent la umiditate.

## CLASIFICARE / INCADRARE

|                   |                                   |                   |
|-------------------|-----------------------------------|-------------------|
| <b>Flux</b>       | EN ISO 14174: S A AF 2 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 23 12 L                         | ER309L            |
| LNS 316L          | S 19 12 3 L                       | ER316L            |
| LNS 4462          | S 22 9 3 N L                      | ER2209            |
| LNS 318           | S 19 12 3 Nb                      | ER318             |
| LNS 347           | S 19 9 Nb                         | ER347             |
| LNS Zeron® 100X   | S 25 9 4 N L                      | ER2594            |
| 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 (%)

| 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 4462        | 0.015 | 1.5 | 0.5 | 22   | 8    | 3.0 | 0.1  |     |     |     | 40-60 |
| LNS 318         | 0.04  | 1.5 | 0.5 | 19   | 11   | 2.5 |      | 0.5 |     |     | 08-10 |
| LNS 347         | 0.03  | 1.4 | 0.5 | 19   | 10   |     |      | 0.6 |     |     | 08-10 |
| LNS Zeron® 100X | 0.03  | 0.6 | 0.5 | 25   | 9.5  | 3.6 | 0.2  |     | 0.7 | 0.6 | 30-60 |
| LNS NiCro 60/20 | 0.006 | 0.1 | 0.4 | 21.5 | 64.5 | 8.7 |      | 3.8 |     |     |       |
| 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) | Rezistenta la rupere Rm (MPa) | Alungire (%) | Impact ISO-V (J) |       |       |        |
|-----------------|-----------|-------------------------|-------------------------------|--------------|------------------|-------|-------|--------|
|                 |           |                         |                               |              | 20°C             | -20°C | -40°C | -196°C |
| LNS 304L        | AW        | 380                     | 550                           | 35           |                  | 80    |       |        |
| LNS 309L        | AW        | 425                     | 580                           | 33           |                  |       | 80    |        |
| LNS 316L        | AW        | 425                     | 560                           | 33           |                  |       |       | 50     |
| LNS 4462        | AW        | 550                     | 800                           | 27           |                  |       | 50    |        |
| LNS Zeron® 100X | AW        | 670                     | 880                           | 21           |                  | 70    | 45    |        |
| LNS NiCro 60/20 | AW        | 520                     | 780                           | 40           |                  |       |       | 100    |
| LNS 347         | AW        | 470                     | 620                           | 30           | 90               |       |       | 35     |
| LNS 4455        | AW        | 360                     | 640                           | 30           |                  |       |       |        |

\* AW = Stare sudata

## 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 |

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

| Ambalare | Greutate (kg) | Referinta     |
|----------|---------------|---------------|
| SAC SRB  | 25.0          | FXP2000-25SRB |

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise 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, compozitia chimica 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.