

Klassificering

EN 12072-99 : W 18 16 5 N L/G 18 16 5 N L*

*närmasteklassificering

Allmän beskrivning

Massiv tråd för svetsning av AISI 317L, 317LN eller motsvarande rostfria stål.

For svetsning av 316L om ökad molybdenhalt behövs.

Hög motståndskraft mot punkt-, spännings- och interkristallin korrosion.

Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG	I1	Inert gas Ar (100%)
MAG	M12	Blandgas Ar+ >0-5% CO ₂
	M13	Blandgas Ar+ >0-3 O ₂

Godkännanden

	TÜV	UDT
TIG	+	+
MAG	+	+

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.02	7	0.7	19.1	16.9	4	0.15

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd		Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Slagseghet ISO-V(J)		
Svetsat		(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	+20°C	-120°C	-196°C
Typiska värden	TIG (I1)	440	650	35	120	80	50
	MAG (M12)	410	620	30			

Användningsområde

Ståltyper	EN10088-1/-2	EN10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Fullt	X2CrNiMoN17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
austenitiska	X2CrNiMoN17-13-3		1.4429	(TP)316LN	S31653
CrNiMo-	X2CrNiMo18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
korrosions	X2CrNiMo18-15-4		1.4438	317L	S31725
beständiga stål	X2CrNiMoN17-13-5		1.4439	317LN	S31726
	G-X2 CrNiMoN 17-13-4	GX2 CrNiMo 17-13-4	1.4446		
	G-X6 CrNiMo 17-13	GX6 CrNiMo 17-13	1.4448		

Packning

Metod	Diam. (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
TIG	2 och 5 kg rör				X	X	X	X
MAG	15 kg spole BS300	X	X	X				

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande. MDE LNT/LNM 4439Mn4