

Klassificering

AWS A 5.9-93 : ER 385
 EN 12072-99 : W 20 25 5 Cu L/G 20 25 5 Cu L

Allmän beskrivning

**Tråd för svetsning av austenitiska CrNiMoCu-stål av typen
 20%Cr / 25%Ni / 4.5%Mo / 1.5%Cu.
 Mycket korrosionsbeständig i svavel- och fosforsyra.**

Skyddsgaser (enligt EN 439)

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

Godkännanden

	TÜV	UDT
TIG	+	+
MAG	+	+

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu
0.009	1.7	0.3	20	25	4.4	1.5

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd		Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Slagseghet ISO-V(J)	
Svetsat		(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	+20°C	-196°C
Typiska värden	TIG (I1)	380	560		35	80
	MAG (M12)	350	610		35	100

Användningsområde

Ståltyper	EN10088-1/-2	EN10213-4	W.Nr.
Fullt austenitiska		GX7NiCrMoCuNb25-20	1.4500
NiCrMoCu- och	X5NiCrMoCuTi2018		1.4506
CrNiMoCu-stål		G-X2NiCrMoCuN2018	1.4531
		G-X2 NiCrMoCuN 25 20	1.4536
	X1 NiCrMoCuN 25 20 5		1.4539
		G-X7 CrNiMoCuNb 18 18	1.4585
	X5 NiCrMoCuNb 22 18		1.4586

Packning

Metod	Diam(mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4
TIG	2 och 5 kg rör				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 4500 5