

Klassificering

EN 12072-99 : W 20 16 3 Mn L/G 20 16 3 Mn L

Allmän beskrivning

Massiv tråd för svetsning av fullt austenitiska CrNiMnMo rostfria stål och lågtemperaturstål.

Inte benägen för värmesprickning.

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	N
0.015	7	0.35	20	16	2.8	0.15

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd Svetsat	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) -196°C
Typiska värden TIG (I1)	430	650		35
MAG (M12)	400	600		30

Användningsområde

	Ståltyper	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
EN 10088-1/-2	N-legerat	X2CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN
	rostfria	X2CrNiMoN 17-11-2	1.4406	(TP)316LN
	CrNi-och	X2CrNiMoN 17-13-3	1.4429	
	CrNiMo-stål	X2CrNiMoN 17-13-5	1.4439	317LN
SEW 390	Austenitiska	X2CrNiMoN 22-15	1.3951	
	icke-magnetiska	X2CrNiMoN 18-14-3	1.3952	
	stål	X2CrNiMo 18-15	1.3953	
		X8 CrMnNi 18-8	1.3965	
SEW 685	Lågtemperatur	GX6CrNi 18-10	1.6902	
	stål	GX5CrNiNb 18-10	1.6905	
EN 10028-4		12 Ni 14	1.5637	
		X12 Ni 5	1.5680	

Packning

Metod	Diam(mm)	1.2	1.6	2.0	2.4
TIG	2 och 10 kg rör			X	X
MAG	15 kg spole BS300	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 4455 5