LNM 316LSi

CLASIFICARE

AWS A5.9 - ER316LSi
ISO 14343-A - G 19 12 3 LSi

DESCRIERE GENERALA

Sarma plina cu continut de carbon pentru sudarea otelurilor inoxidabile de tip CrNiMo
A se vedea si fisa sarmei LNM 316L. Aici continutul de siliciu este marit pentru o mai buna lichiditate a baii

POZITII DE SUDARE

ISO/ASME

GAZE DE PROTECTIE (CONF. ISO 14175)

M12	Amestec Ar+ 0.5-5% CO_2
M13	Amestec Ar+ 0.5-3% O_2

CERTIFICARI

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA (%), VALORI MEDII, PE SARMA

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.01	1.8	0.8	18.5	12.2	2.5

CARACTERISTICI MECANICE, VALORI MEDII, PE METAL DEPUS

	Gaz protectie	Stare	Limita curgere (N/mm^2)	Rezistenta rupere (N/mm^2)	Alungire (%)	Rezilienta ISO-V(J) +20°C	-120°C	-196°C
Valori medii	M12	AW	452	580	30	150	70	44

MATERIALE DE SUDAT

Clasa otel	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Cu continut scazut de carbon (C < 0.03%)					
	X2CrNiMo17 12 2		1.4404	(TP)316L	S31603
				CF-3M	J92800
	X2CrNiMo18 14 3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMoN 17 11 2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN 17 13 3		1.4429		
Cu continut mediu de carbon (C > 0.03%)					
	X4 CrNiMo 17 12 2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17 13 3		1.4436		
	GX5 CrNiMo 19-11		1.4408	CF 8M	J92900
Stabilizate cu Ti-,Nb					
	X6 CrNiMoTi 17 12 2		1.4571	316 Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17 12 2		1.4580	316 Cb	S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI MODURI DE AMBALARE

Diametru (mm)		0.8	1.0	1.2	1.6
Ambalare :	bobina 5 kg S200		X	X	
	bobina 15 kg BS300	X	X	X	X

Alte diametre si moduri de ambalare pot fi disponibile la cerere

LNM 316LSi: rev. EN 23

LINCOLN ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®