

LNM 4362

CLASSIFICATION

No EN or AWS standard

CARACTERISTIQUES

Fil MIG pour le soudage des aciers inoxydables duplex .
Résistance à la corrosion égale à celle du 316L dans la plupart des applications.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3Gu

GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

M12	Mélange de gaz Ar+ 0.5-5% CO ₂
M13	Mélange de gaz Ar+ 0.5-3% O ₂

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.01	1.4	0.6	23	7	0.3	0.14

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique à 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
						+20°C	-20°C
Valeurs typiques	M12	AW	525	710	25	170	150

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	UNS
Aciers inoxydables duplex	X2CrNiMoN21-5-1	1.4162	S32101
	X2CrNiN23-4	1.4362	S32304

CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	1.2
Bobine BS300 15 kg	X

Autres diamètres et conditionnements sur demande

LNM 4362 : rev. C-FROS-01/02/15

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document.
Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

LINCOLN
ELECTRIC