

ACCAI INOSSIDABILI

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Diametro (mm) e peso (Kg)
LNM 304 LSi AWS: ER 308LSi EN: G 19 9 LSi Lincoln MIG-308LSi AWS: ER 308LSi	C = 0,01 Mn = 1,6 Si = 0,8 Cr = 20,0 Ni = 10,0 Mo = 0,2	R = 570 N/mm ² (AW) S = 420 N/mm ² (AW) A = 45 % J = 85 (-120 °C)	Filo pieno a bassissimo tenore di carbonio per la saldatura di acciai austenitici CrNi. Elevato silicio per una migliore bagnabilità.	0,8 x 15 1,0 x 15 1,2 x 15 1,6 x 15
LNM 304H AWS: ER 308* EN: G 19 9 H	C = 0,05 Mn = 1,8 Si = 0,5 Cr = 20,0 Ni = 10 Mo = 0,2	R = 590 N/mm ² (AW) S = 370 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 80 (+20 °C)	Filo pieno per la saldatura di acciai austenitici al CrNi. Indicato per impieghi ad elevate temperature (730°C). Bassa sensibilità alla precipitazione in fasi intermetalliche.	1,2 x 15
LNM 307 AWS: ER 307* EN: G 18 8 Mn Lincoln MIG-307 AWS: ER 307*	C = 0,08 Mn = 7,1 Si = 0,8 Cr = 19,2 Ni = 8,7	R = 630 N/mm ² (AW) S = 400 N/mm ² (AW) A = 40 % J = 80 (-20 °C)	Filo pieno per la saldatura di acciai di difficile saldabilità. Utilizzato anche come strato di imburatura per le applicazioni di hardfacing.	1,0 x 15 1,2 x 15
* Equivalente più vicino				
LNM 309 LSi AWS: ER 309LSi EN: G 23 12 LSi Lincoln MIG-309LSi AWS: ER 309LSi	C = 0,01 Mn = 1,6 Si = 0,8 Cr = 23,5 Ni = 13,0 Mo = 0,2	R = 565 N/mm ² (AW) S = 430 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 96 (-20 °C)	Filo pieno per la saldatura eterogenea. Elevato silicio per una miglior bagnabilità.	0,8 x 15 1,0 x 15 1,2 x 15
LNM 316 LSi AWS: ER 316LSi EN: G 19 12 3 LSi Lincoln MIG-316LSi AWS: ER 316LSi	C = 0,01 Mn = 1,7 Si = 0,8 Cr = 18,5 Ni = 12,2 Mo = 2,7	R = 620 N/mm ² (AW) S = 420 N/mm ² (AW) A = 39 % J = 40 (-196 °C)	Filo pieno a bassissimo tenore di carbonio per la saldatura di acciai inox CrNiMo. Elevato silicio per una migliore bagnabilità.	0,8 x 15 1,0 x 15 1,2 x 15 1,6 x 15
LNM 318 Si AWS: ER 318* EN: G 19 12 3 NbSi	C = 0,04 Mn = 1,4 Si = 0,85 Cr = 18,9 Ni = 11,7 Mo = 2,7 Nb = 0,5	R = 630 N/mm ² (AW) S = 410 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 100 (+20 °C)	Filo pieno per la saldatura di acciai al CrNiMo stabilizzati al Ti o Nb. Alta resistenza alla corrosione intergranulare e generale.	1,2 x 15
LNM 347 Si AWS: ER 347Si EN: G 19 9 Nb Si	C = 0,04 Mn = 1,5 Si = 0,8 Cr = 19,5 Ni = 9,5 Mo = 0,30 Nb = 0,6	R = 650 N/mm ² (AW) S = 460 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 100 (+20 °C)	Filo pieno per la saldatura di acciai inox NiCr stabilizzati al Ti o Nb. Elevata resistenza alla corrosione intergranulare.	0,8 x 15 1,0 x 15 1,2 x 15
LNM 310 AWS: ER 310 EN: G 25 20	C = 0,01 Mn = 1,7 Si = 0,5 Cr = 26,0 Ni = 21,0 Mo = 0,5	R = 600 N/mm ² (AW) S = 360 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 100 (+20 °C)	Filo pieno per la saldatura di acciai al Cr e CrNi resistenti alla temperatura.	0,8 x 15 1,0 x 15 1,2 x 15
LNM 4462 AWS: ER 2209 EN: G 22 9 3 N L	C = 0,018 Mn = 1,5 Si = 0,5 Cr = 22,7 Ni = 8,5 Mo = 3,0 N = 0,15	R = 810 N/mm ² (AW) S = 625 N/mm ² (AW) A = 28 % J = 40 (-46 °C)	Filo pieno per la saldatura di acciai inossidabili duplex. Alta resistenza alla corrosione intergranulare, al pittino e generale.	0,8 x 15 1,0 x 15 1,2 x 15

(segue)

(continua)

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Diametro (mm) e peso (Kg)
LNM Zeron 100X EN: G 25 9 4 N L	C = 0,015 Mn = 0,7 Si = 0,4 Cr = 25 Ni = 9,8 Mo = 3,7 Cu = 0,6 W = 0,7 N = 0,22	R = 845 N/mm ² (AW) S = 655 N/mm ² (AW) A = 23 % J = 55 (-46 °C)	Filo per la saldatura di acciai Zeron 100X [®] e altri acciai "super duplex". Elevata resistenza alla corrosione per pitting e a corrosione di vertice in acqua di mare.	0,8 x 15 1,0 x 15 1,2 x 15
LNM 4455 EN: G 20 16 3 Mn L	C = 0,015 Mn = 0,7 Si = 0,35 Cr = 20 Ni = 16 Mo = 2,8 N = 0,15	R = 600 N/mm ² (AW) S = 400 N/mm ² (AW) A = 30 % J = 50 (-4196 °C)	Filo pieno per la saldatura di acciai inossidabili completamente austenitici al CrNiMnMo e altri acciai per applicazioni criogeniche. Non suscettibile alle cricche a caldo.	1,2 x 15 1,6 x 15