

# LNS 168

## CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru materiale de baza cu rezistenta ridicata 690MPa
- Recomandat in cuplu cu fluxurile P230 și P240
- Impact bun pana la  $-40^{\circ}\text{C}$

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EG  
EN ISO 26304-A S3Ni2.5CrMo

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr
0.10	1.6	0.15	2.3	0.6	0.7

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	597028
3.2	ROLA	25.0	597059
	TAMBUR	300.0	LNS168-32-300
4.0	ROLA	25.0	598216

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.