

995N

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- A nitrogen limiting flux designed for seam welding of pipes
- Recommended for automatic single pass/2-run welding with up to five arcs
- Very high current capacity

CLASIFICACIÓN

Flux	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5	
Flux/hilo	EN ISO 14171-A: TR	AWS A5.23
995N / LNS 140A	S 4T 2 AB S2Mo	F7TA4G-EA2
995N / LNS 140TB	S 5T 5 AB S2MoTiB	F9TA6G-EA2TiB
995N / LNS 133TB	S 5T 4 AB SZ	F8TA5G-EG
995N / L61	S 3T 2 AB S2Si	F6TA2G-EM12K

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	Material base	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
LNS 140A (L-70)	X65	0.07	1.45	0.3	<0.025	<0.025	0.2	-	-	0.005
LNS 140TB (LA-81)	X80	0.06	1.6	0.35	<0.025	<0.025	0.2	0.015	0.002	0.004
L61		0.12	0.94	0.20	<0.025	<0.025	-	-	-	-

Observación: la composición química de las soldaduras a tope en tubos depende de la composición química del material base.
Procedimiento: aplicación en tándem AC/AC en chapas de X65 de 12,7 mm de espesor.

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)				Dureza
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	
Procedimiento 1									
LNS 140A (L-70)	TR	580	680	30	95	65			230
LNS 140TB (LA-81)	TR	630	700	27	115	75	50		235
Procedimiento 2									
LNS 140TB (LA-81)	TR	600	720	25	100	65		45	220-235
Procedimiento 3									
LNS 133TB	TR	520	670	24		100	40		
L61	TR	400	550	30	>47				

Observación: las propiedades mecánicas de las soldaduras a tope en tubos dependen de la composición química del material base.
Procedimiento 1: tándem en X65 de 12,5 mm; Procedimiento 2: soldadura multihilo (4/5 hilos) en X65 de 19-25 mm; Procedimiento 3: chapa de ensayo AWS

* TR = Dos pasadas

CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo de Corriente	DC/AC
Basicidad (Boniszewski)	1.3
Velocidad de solidificación	Media
Densidad (kg/dm ³)	1.0
Tamaño del grano (EN ISO 14174)	2 -20

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
SRB BOLSA	25.0	111220

995N-ES-09/12/24

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.