P240

GŁÓWNE CECHY

- Aglomerowany topnik zasadowy do spawania wielowarstwowego
- Doskonała udarność
- Niewielkie wypalanie węgla
- Zalecany do spawania Long Stickout

KLASYFIKACJA

Topnik	EN ISO 14174: S A FB 1 55 AC H5

Topnik/drut	EN ISO 14171-A: MR	AWS A5.17 / A5.23
P240 / L-61	S 42 4 FB S2Si	F7A6-EM12K
P240 / L-50M	S 46 6 FB S3Si	F7A8/P8-EH12K
P240 / LNS 160	S 46 6 FB S2Ni1*	F7A10/P10-ENi1-Ni1
P240 / LNS 162	S 46 6 FB S2Ni2*	F7A10/P10-ENi2-Ni2
P240 / LNS 164 (LA-84)	S 55 6 FB S3Ni1Mo0.5	F9A8/F9P8-EF3-F3
P240 / LNS 165 (LA-85)	S 50 6 FB S3Ni1Mo0.2	F8A8/P8-ENi5-Ni5
P240 / LNS 168	S 69 4 FB S3NiCr2.5Mo	F10A5-EM2-M2

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Drut	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr
L-61	0.08	1.0	0.35	< 0.010	< 0.010	-	-	-
L-50M	0.08	1.6	0.35	< 0.020	< 0.015	-	-	-
LNS 160	0.08	1.0	0.25	< 0.020	< 0.015	-	0.9	-
LNS 162	0.08	1.0	0.25	< 0.020	< 0.015	-	2.0	-
LNS 164	0.08	1.5	0.25	< 0.020	< 0.015	0.45	0.9	-
LNS 165	0.08	1.3	0.35	< 0.020	< 0.015	0.15	0.9	-
LNS 168	0.08	1.5	0.4	< 0.015	< 0.015	0.4	2.4	0.3

- = nie określono

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Drut	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)			
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C
L-61	AW	440	530	30	115	75	60	-
L-50M	AW	460	560	28	-	110	90	70
L-50M	SR	400	540	28	-	120	110	90
LNS 160	AW	470	550	28	-	-	-	80
LNS 160	SR	430	490	32	-	-	-	100
LNS 162	AW	480	560	26	-	-	-	100
LNS 162	SR	460	530	30	-	-	-	140
LNS 164	AW	640	720	26	-	90	-	50
LNS 164	SR	590	680	28	-	100	80	60
LNS 165	AW	510	600	25	-	100	-	70
LNS 165	SR	490	580	24	-	110	-	70
LNS 168	AW	720	800	20	-	-	55	-

AW = bez obróbki cieplnej; SR = wyżarzanie odprężające

- = nie określono

CHARAKTERYSTYKA TOPNIKA

Rodzaj prądu	DC/AC
Zasadowość (Boniszewski)	3.1
Gęstość (kg/dm³)	1.1
Wielkość ziarna (EN ISO 14174)	2 - 20

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
WOREK SRB	25.0	FXP240-25SRB

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.
Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu