

# 998N

## EIGENSCHAFTEN

- Geeignet für das Längsnaht- und Spiralrohrschweißen.
- Empfohlen für das automatische Schweißen mit bis zu fünf Lichtbögen in Einseitenschweißung oder Lage/Gegenlage-Technik.
- Sehr hohe Strombelastbarkeit.

## KLASSIFIZIERUNG

<b>Pulver</b>	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5	
<b>Pulver/Draht</b>	EN ISO 14171-A: TR	AWS A5.23
998N / LNS 140A	S 4T 2 AB S2Mo	
998N / LNS140TB	S 5T 5 AB S2MoTiB	F9TA6-G-EA2TiB
998N / LNS133TB		F9TA6-G-EG

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	Grundwerkstoff	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
LNS 140TB (LA-81)	X65	0.067 / 0.076	1.41 / 1.51	0.28 / 0.34	0.017 / 0.020	0.003 / 0.004	0.22 / 0.27	0.024 / 0.034	0.0028 / 0.0036	0.005 / 0.01
LNS 140TB (LA-81)	X80	0.045 / 0.06	1.6 / 1.64	0.35 / 0.4	0.016 / 0.017	0.004 / 0.005	0.3 / 0.35	0.031 / 0.034	0.0029 / 0.0032	0.005 / 0.006

Anmerkung: chemische Zusammensetzung der Stumpfstöße an Rohren abhängig von der chemischen Zusammensetzung des Grundwerkstoffes. Verfahren 1: Triple Arc Anwendung, X65 Blech, 15,9 mm; Verfahren 2: Tandem-Anwendung, X80 Blech, 12,7 mm.

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)				Härte
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	
Verfahren 1									
LNS 140A (L-70)	AW	570	680	27					230
LNS 140TB (LA-81)	AW	610	700	27	115	75	50		235
Verfahren 2									
LNS 140TB (LA-81)	AW	640	730	24	160	120	90	70	220-235
Verfahren 3									
LNS 133TB	TR	610	730	26			120	80	

Anmerkung: mechanische Gütewerte der Stumpfstöße an Rohren abhängig von der chemischen Zusammensetzung des Grundwerkstoffes. Verfahren 1: Tandem, 12,5 mm, X65; Verfahren 2: Mehrdraht (4/5 Drähte) 19-25 mm, X65; Verfahren 3: AWS Testblech

\*AW (U) = unbehandelt; TR = Lage/Gegenlage

## PULVEREIGENSCHAFTEN

Stromart	DC/AC
Basizität nach Boniszewski	1.3
Erstarrungsgeschwindigkeit	Schnell
Dichte (kg/dm <sup>3</sup> )	1.3
Korngröße (ISO 14174)	2 -20

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
Sahara ReadyBag	25.0	112054
BIG BAG	1000.0	112061

998N-DE-15/03/24

**TESTERGEBNISSE**

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.  
Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen