

P223

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente elección para aplicaciones de soldadura de tubo helicoidal.
- Compatible con una amplia gama de diámetros de tubo.
- Configuración de hasta 3 arcos.

CLASIFICACIÓN

Flux	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5	
Flux/hilo	EN ISO 14171-A: TR	AWS A5.17 / A5.23
P223 / L-61	S 4T 2 AB S2Si	F7A4-EM12K
P223 / L-50M	S 4T 2 AB S3Si	F7A5-EH12K
P223 / LNS 140A	S 4T 4 AB S2Mo	F8A4-EA2-A2
P223 / LNS 133TB		F8TA4G-EG

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

Tipo de hilo	C	Mn	Si	P	S	Mo
L-61	0.08	1.4	0.2	<0.02	<0.015	
L-50M (LNS 133U)	0.07	1.7	0.3	<0.02	<0.015	
LNS 140A (L-70)	0.08	1.4	0.2	0.03	<0.025	0.4

Observación: la composición química de las soldaduras a tope en tubos depende de la composición química del material base.

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Impacto ISO-V (J)	
				-20°C	-40°C
L-61	TR	450	550	60	
L-50M (LNS 133U)	TR	470	570	80	
LNS 140A (L-70)	TR	500	600		50
LNS 133TB	TR	510	610		60

* TR = Dos pasadas

CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo de Corriente	DC/AC
Basicidad (Boniszewski)	1.6
Velocidad de solidificación	Alta
Densidad (kg/dm ³)	1.2
Tamaño del grano (EN ISO 14174)	2 -20

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
SRB BOLSA	25.0	FXP223-25SRB

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.