

P240X

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellenti valori di resilienza
- Basso consumo di carbonio
- Consigliato con procedimento long stick-out
- Adatto per applicazioni multifilo (tandem, triplo arco), convenzionali e Long Stick Out

CLASSIFICAZIONE

Flusso	EN ISO 14174: S A FB 1 55 AC H5	
Flusso/Filo (Combinazione)	EN ISO 14171-A: MR	AWS A5.17 / A5.23
P240X / L-61	S 42 4 FB S2Si	F7A6-EM12K
P240X / L-50M	S 46 6 FB S3Si	F7A8/P8-EH12K
P240X / LNS 160	S 46 6 FB S2Ni1*	F7A10/P10-ENi1-Ni1
P240X / LNS 162	S 46 6 FB S2Ni2*	F7A10/P10-ENi2-Ni2
P240X / LNS 165 (LA-85)	S 50 6 FB S3Ni1Mo0.2	F8A8/P8-ENi5-Ni5
P240X / LNS 168	S 69 4 FB S3NiCr2.5Mo	F10A5-EM2-M2

* Classificazione più vicina

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr
L-61	0.08	1.0	0.35	< 0.010	< 0.010			
L-50M (LNS 133U)	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 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

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Grado del filo	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)			
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C
L-61	AW	440	530	30	115	75		
L-50M (LNS 133U)	AW	460	560	28				0
L-50M (LNS 133U)	SR	420	540	28				40
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 165	AW	520	600	25				60
LNS 165	SR	510	580	24				60
LNS 168	AW	720	800	20			55	

* AW = As welded; SR = trattamento di distensione

CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	DC/AC
Indice di basicità (Boniszewski).	3.0
Densità (kg/dm ³)	1.1
Dimensioni grano (EN ISO 14174)	1 - 16

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
SACCO SRB	25.0	111040

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.