# LNS 168

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Para material base de 690 MPa de límite elástico
- Recomendado con flux P230 y P240
- Buenos impactos hasta -40°C

## CLASIFICACIÓN

| | |
|---|---|
| AWS A5.23 | EG |
| EN ISO 26304-A | S3Ni2.5CrMo |

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

| C | Mn | Si | Ni | Mo | Cr |
|---|---|---|---|---|---|
| 0.10 | 1.6 | 0.15 | 2.3 | 0.6 | 0.7 |

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro del hilo (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|---|---|---|---|
| 2.4 | BOBINA | 25.0 | 597028 |
| 3.2 | BOBINA | 25.0 | 597059 |
| | CARRETE | 300.0 | LNS168-32-300 |
| 4.0 | BOBINA | 25.0 | 598216 |
| | BIDÓN | 400.0 | 598218 |

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 procedimiento 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.