P240

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Flux de soldadura de arco sumergido aglomerado totalmente básico para la soldadura en aplicaciones de múltiples pasadas
- Excelentes propiedades de tenacidad al impacto
- Baja combustión de carbono
- Recomendado con el proceso Long Stick Out (LSO)

CLASIFICACIÓN

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

Flux/hilo	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

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

Tipo de hilo	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

- = no especificado

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	Condición	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto 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 = Recien soldado; SR = Alivio de tensiones

- = no especificado

CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo de Corriente	DC/AC
Basicidad (Boniszewski)	3.1
Densidad (kg/dm³)	1.1
Tamaño del grano (EN ISO 14174)	2 - 20

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
SRB BOLSA	25.0	FXP240-25SRB

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 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.