

995N

CARACTÉRISTIQUES

- A nitrogen limiting flux designed for seam welding of pipes
- Recommended for automatic single pass/2-run welding with up to five arcs
- Very high current capacity

CLASSIFICATION

Flux	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5	
Flux/fil	EN ISO 14171-A: TR	AWS A5.23
995N / LNS 140A	S 4T 2 AB S2Mo	F7TA4G-EA2
995N / LNS 140TB	S 5T 5 AB S2MoTiB	F9TA6G-EA2TiB
995N / LNS 133TB	S 5T 4 AB SZ	F8TA5G-EG
995N / L61	S 3T 2 AB S2Si	F6TA2G-EM12K

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Nuance de fil	Matériau de base	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
LNS 140A (L-70)	X65	0.07	1.45	0.3	<0.025	<0.025	0.2	-	-	0.005
LNS 140TB (LA-81)	X80	0.06	1.6	0.35	<0.025	<0.025	0.2	0.015	0.002	0.004
L61		0.12	0.94	0.20	<0.025	<0.025	-	-	-	-

Remarque : La composition chimique dépend de la composition chimique du métal de base. Procédé : application tandem AC/AC sur tôle X65 de 12,7 mm d'épaisseur.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)				Dureté
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	
Procédé 1									
LNS 140A (L-70)	TR	580	680	30	95	65			230
LNS 140TB (LA-81)	TR	630	700	27	115	75	50		235
Procédé 2									
LNS 140TB (LA-81)	TR	600	720	25	100	65		45	220-235
Procédé 3									
LNS 133TB	TR	520	670	24		100	40		
L61	TR	400	550	30	>47				

Les caractéristiques mécaniques de la soudure dépendent fortement de la qualité de l'acier Procédé 1: tandem sur acier X65, 12,5mm ; Procédé 2: multifil (4/5 fils) sur acier X65, 19-25mm

* TR = Two-Run

CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	DC/AC
Basicité (Boniszewski)	1.3
Vitesse de solidification	Moyenne
Densité (kg/dm ³)	1.0
Granulométrie (EN ISO 14174)	2 -20

CONDITIONNEMENT

Conditionnement	Poids (kg)	Référence
SAC SRB	25.0	111220

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.