

# P240

## CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietăți excelente de rezistență la impact
- Rată mare de ardere a carbonului
- Recomandat cu procesul de long stick-out

## CLASIFICARE / INCADRARE

|                        |                                 |                    |
|------------------------|---------------------------------|--------------------|
| <b>Flux</b>            | EN ISO 14174: S A FB 1 55 AC H5 |                    |
| <b>Flux/Sarma</b>      | 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 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       |

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

| Tip sarma        | 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 |

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

| Tip sarma        | Conditii* | Limita de curgere (MPa) | Rezistența la curgere Rm (MPa) | Alungire (%) | Impact 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 = Stare sudată; SR = detensionare

## CARACTERISTICI DE FLUX

|                                 |        |
|---------------------------------|--------|
| Tip curent                      | DC/AC  |
| Bazicitate (Boniszewski)        | 3.0    |
| Densitate (kg/dm <sup>3</sup> ) | 1.1    |
| Dimesiune graunte (ISO 14174)   | 1 - 16 |

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

| Ambalare | Greutate (kg) | Referinta    |
|----------|---------------|--------------|
| SAC SRB  | 25.0          | FXP240-25SRB |

P240-RO-02/08/23

#### REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile  
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.