P240

CARACTERISTICI DE TOP

- Este un flux aglomerat cu bazicitate mare pentru sudarea sub strat in mai multe treceri
- Proprietati excelente de rezistenta la impact
- Rata mare de ardere a carbonului
- Recomandat cu procesul de long stick-out

CLASIFICARE / INCADRARE

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

Flux/Sarma	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

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

Tip sarma	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

- = nespecificat

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact 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 = Stare sudata; SR = detensionare

- = nespecificat

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	DC/AC
Bazicitate (Boniszewski)	3.1
Densitate (kg/dm³)	1.1
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2 - 20

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

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

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 prescrise 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, compozitia chimica 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 tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.