

P230

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Flusso dal comportamento versatile e stabile
- Basso contenuto di idrogeno
- Buona tenacità con i relativi fili sia con la tecnica two-run che in multipassata

CLASSIFICAZIONE

Flusso	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5
--------	---------------------------------

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni
L-61	0.06	1.4	0.4	<0.03	<0.02	-	-
L-50M	0.08	1.7	0.5	<0.03	<0.02	-	-
LNS 140A (L-70)	0.07	1.4	0.3	<0.03	<0.02	0.5	-
LNS 160	0.07	1.4	0.3	<0.03	<0.02	-	0.9
LNS 162	0.08	1.2	0.3	<0.03	<0.02	-	2.0
LNS T55	0.07	1.8	0.8	0.02	0.015	-	-

- = non specificato

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Grado del filo	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-60°C
L-61	AW	450	520	30	100	-	-
L-61	SR	400	490	30	140	80	-
L-50M	AW	480	580	30	-	80	-
L-50M	SR	460	540	28	-	70	-
LNS 140A (L-70)	MR	540	620	28	70	-	-
LNS 140A (L-70)	TR	-	620	-	-	60	-
LNS 160	AW	490	570	28	-	120	45
LNS 160	SR	430	550	28	-	140	75
LNS 162	AW	500	590	28	-	120	50
LNS 162	SR	460	570	28	-	150	80
LNS T55	AW	540	630	28	90	60	-
LNS T55	SR	520	610	28	80	50	-

* MR = Passata multipla; TR = two run; AW = As welded; SR = Disteso

CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	DC/AC
Indice di basicità (Boniszewski).	1.6
Velocità di solidificazione	Alta
Densità (kg/dm ³)	1.2
Dimensioni grano (EN ISO 14174)	2 -20

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
SACCO SRB	25.0	FXP230-25SRB

P230-IT-04/03/26

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.