# P230

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Comportamiento versátil y robusto de flux
- Bajo contenido de hidrógeno
- Buenos valores de impacto en la técnica de dos pasadas y de multi pasadas con la química del hilo correspondiente

## CLASIFICACIÓN

| | |
|---|---|
| **Flux** | EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5 |

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

| Tipo de hilo | 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 | - | - |

- = 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 | -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 = Multi Pasadas; TR = Dos-Pasadas; AW = Recien soldado; SR =Alivio de tensiiones

## CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

| | |
|---|---|
| Tipo de Corriente | DC/AC |
| Basicidad (Boniszewski) | 1.6 |
| Velocidad de solidificación | Alta |
| Densidad (kg/dm³) | 1.2 |
| Tamaño del grano (EN ISO 14174) | 2 -20 |

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|---|---|---|
| SRB BOLSA | 25.0 | FXP230-25SRB |

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.