

# 998N

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Adecuado para la soldadura de tuberías longitudinal y helicoidal.
- Recomendado para la soldadura automática de una pasada y dos pasadas con hasta cinco arcos.
- Capacidad de corriente muy alta.

## CLASIFICACIÓN

Flux	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5	
Flux/hilo	EN ISO 14171-A: TR	AWS A5.23
998N / LNS 140A	S 4T 2 AB S2Mo	
998N / LNS140TB	S 5T 5 AB S2MoTiB	F9TA6-G-EA2TiB
998N / LNS133TB		F9TA6-G-EG

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

Tipo de hilo	Material base	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
LNS 140TB (LA-81)	X65	0.067 / 0.076	1.41 / 1.51	0.28 / 0.34	0.017 / 0.020	0.003 / 0.004	0.22 / 0.27	0.024 / 0.034	0.0028 / 0.0036	0.005 / 0.01
LNS 140TB (LA-81)	X80	0.045 / 0.06	1.6 / 1.64	0.35 / 0.4	0.016 / 0.017	0.004 / 0.005	0.3 / 0.35	0.031 / 0.034	0.0029 / 0.0032	0.005 / 0.006

Observación: la composición química de las soldaduras a tope en tubos depende de la composición química del material base.

Procedimiento 1: aplicación de triple arco en chapa X65 de 15,9 mm de espesor; Procedimiento 2: aplicaciones en tandem en chapa X80 de 12,7 mm de espesor.

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)				Dureza
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	
Procedimiento 1									
LNS 140A (L-70)	AW	570	680	27					230
LNS 140TB (LA-81)	AW	610	700	27	115	75	50		235
Procedimiento 2									
LNS 140TB (LA-81)	AW	640	730	24	160	120	90	70	220-235
Procedimiento 3									
LNS 133TB	TR	610	730	26		120	80		

Observación: las propiedades mecánicas de las soldaduras a tope en tubos dependen de la composición química del material base.

Procedimiento 1: tandem en X65 de 12,5 mm; Procedimiento 2: soldadura multihilo (4/5 hilos) en X65 de 19-25 mm; Procedimiento 3: chapa de ensayo AWS

\* AW = Recien soldado; TR = Dos pasadas

## CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo de Corriente	DC/AC
Basicidad (Boniszewski)	1.3
Velocidad de solidificación	Rápida
Densidad (kg/dm <sup>3</sup> )	1.3
Tamaño del grano (EN ISO 14174)	2 -20

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
SRB BOLSA	25.0	112054
BIG BAG	1000.0	112061

#### **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 procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adapta a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.