

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.
Procedimiento1: aplicación de triple arco en chapa X65 de 15,9 mm de espesor; Procedimiento2: aplicaciones en tándem 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: tándem 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/dm³)	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 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.