

P240X

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Kerbschlagzähigkeiten
- Geringer Kohlenstoff-Abbrand.
- Empfohlen für Long-Stick-Out-Verfahren.
- Geeignet für Mehrdrahtverfahren (Tandem, Triple Arc), konventionelle Anwendungen und Long-Stick-Out

KLASSIFIZIERUNG

Pulver	EN ISO 14174: S A FB 1 55 AC H5	
Pulver/Draht	EN ISO 14171-A: MR	AWS A5.17 / A5.23
P240X / L-61	S 42 4 FB S2Si	F7A6-EM12K
P240X / L-50M	S 46 6 FB S3Si	F7A8/P8-EH12K
P240X / LNS 160	S 46 6 FB S2Ni1*	F7A10/P10-ENi1-Ni1
P240X / LNS 162	S 46 6 FB S2Ni2*	F7A10/P10-ENi2-Ni2
P240X / LNS 165 (LA-85)	S 50 6 FB S3Ni1Mo0.2	F8A8/P8-ENi5-Ni5
P240X / LNS 168	S 69 4 FB S3NiCr2.5Mo	F10A5-EM2-M2

* Nächstliegende Einstufung

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr
L-61	0.08	1.0	0.35	< 0.010	< 0.010			
L-50M (LNS 133U)	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 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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)			
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C
L-61	AW	440	530	30	115	75		
L-50M (LNS 133U)	AW	460	560	28				0
L-50M (LNS 133U)	SR	420	540	28				40
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 165	AW	520	600	25				60
LNS 165	SR	510	580	24				60
LNS 168	AW	720	800	20			55	

*AW (U) = unbehandelt; SR (S) = spannungsarmgeglüht

PULVEREIGENSCHAFTEN

Stromart	DC/AC
Basizität nach Boniszewski	3.0
Dichte (kg/dm ³)	1.1
Korngröße (ISO 14174)	1 - 16

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
Sahara ReadyBag	25.0	111040

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen