

995N

EIGENSCHAFTEN

- A nitrogen limiting flux designed for seam welding of pipes
- Recommended for automatic single pass/2-run welding with up to five arcs
- Very high current capacity

KLASSIFIZIERUNG

Pulver	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5	
Pulver/Draht	EN ISO 14171-A: TR	AWS A5.23
995N / LNS 140A	S 4T 2 AB S2Mo	F7TA4G-EA2
995N / LNS 140TB	S 5T 5 AB S2MoTiB	F9TA6G-EA2TiB
995N / LNS 133TB	S 5T 4 AB SZ	F8TA5G-EG
995N / L61	S 3T 2 AB S2Si	F6TA2G-EM12K

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

Drahttyp	Grundwerkstoff	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
LNS 140A (L-70)	X65	0.07	1.45	0.3	<0.025	<0.025	0.2	-	-	0.005
LNS 140TB (LA-81)	X80	0.06	1.6	0.35	<0.025	<0.025	0.2	0.015	0.002	0.004
L61		0.12	0.94	0.20	<0.025	<0.025	-	-	-	-

Anmerkung: chemische Zusammensetzung der Stumpfstoße an Rohren abhängig von der chemischen Zusammensetzung des Grundwerkstoffes. Verfahren: Tandem AC/AC an X65 Blech, 12,7mm Blechdicke.

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)				Härte
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	
Verfahren 1									
LNS 140A (L-70)	TR	580	680	30	95	65			230
LNS 140TB (LA-81)	TR	630	700	27	115	75	50		235
Verfahren 2									
LNS 140TB (LA-81)	TR	600	720	25	100	65		45	220-235
Verfahren 3									
LNS 133TB	TR	520	670	24		100	40		
L61	TR	400	550	30	>47				

Anmerkung: mechanische Gütewerte der Stumpfstoße an Rohren abhängig von der chemischen Zusammensetzung des Grundwerkstoffes. Verfahren 1: Tandem, 12,5 mm, X65; Verfahren 2: Mehrdraht (4/5 Drähte) 19-25 mm, X65; Verfahren 3: AWS Testblech

*TR = Lage/Gegenlage

PULVEREIGENSCHAFTEN

Stromart	DC/AC
Basizität nach Boniszewski	1.3
Erstarrungsgeschwindigkeit	Mittel
Dichte (kg/dm ³)	1.0
Korngröße (ISO 14174)	2 -20

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
Sahara ReadyBag	25.0	111220

995N-DE-09/12/24

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