

995N

EIGENSCHAFTEN

- Schweißpulver zum Rohrschweißen mit geringer Stickstoffaufnahme.
- Empfohlen für das automatische Schweißen mit bis zu fünf Lichtbögen in Einseitenschweißung oder Lage/Gegenlage-Technik.
- Sehr hohe Strombelastbarkeit.

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	
995N / LNS 140TB	S 5T 5 AB S2MoTiB	F9TA6G-EA2TiB
995N / LNS 133TB		F9TA6G-EG

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

Anmerkung: chemische Zusammensetzung der Stumpfstöße 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	600	700	27		120		90	

Anmerkung: mechanische Gütewerte der Stumpfstöße 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
Sahara ReadyBag Bigbag (SRB BIG BAG)	1000.0	FX995N-1TSRB
BIG BAG	1200.0	111712

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütwerte, 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