# P240

## CARACTÉRISTIQUES

- Flux aggloméré basique pour le soudage en multipasses
- Très bonnes résiliences à basse température
- Faible perte en carbone
- Recommandé en procédé Long Stick-Out

## CLASSIFICATION

| | |
|---|---|
| **Flux** | EN ISO 14174: S A FB 1 55 AC H5 |

| **Flux/fil** | EN ISO 14171-A: MR | AWS A5.17 / A5.23 |
|---|---|---|
| P240 / L-61 | S 42 4 FB S2Si | F7A6-EM12K |
| P240 / L-50M | S 46 6 FB S3Si | F7A8/P8-EH12K |
| P240 / LNS 160 | S 46 6 FB S2Ni1* | F7A10/P10-ENi1-Ni1 |
| P240 / LNS 162 | S 46 6 FB S2Ni2* | F7A10/P10-ENi2-Ni2 |
| P240 / LNS 164 (LA-84) | S 55 6 FB S3Ni1Mo0.5 | F9A8/F9P8-EF3-F3 |
| P240 / LNS 165 (LA-85) | S 50 6 FB S3Ni1Mo0.2 | F8A8/P8-ENi5-Ni5 |
| P240 / LNS 168 | S 69 4 FB S3NiCr2.5Mo | F10A5-EM2-M2 |

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

| Nuance de fil | C | Mn | Si | P | S | Mo | Ni | Cr |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| L-61 | 0.08 | 1.0 | 0.35 | < 0.010 | < 0.010 | - | - | - |
| L-50M | 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 164 | 0.08 | 1.5 | 0.25 | < 0.020 | < 0.015 | 0.45 | 0.9 | - |
| 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 |

- = non spécifié

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

| Nuance de fil | Condition | Limite élastique (MPa) | Résistance à la rupture (MPa) | Allongement (%) | Résilience ISO-V (J) | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | -20°C | -40°C | -50°C | -60°C |
| L-61 | AW | 440 | 530 | 30 | 115 | 75 | 60 | - |
| L-50M | AW | 460 | 560 | 28 | - | 110 | 90 | 70 |
| L-50M | SR | 400 | 540 | 28 | - | 120 | 110 | 90 |
| 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 164 | AW | 640 | 720 | 26 | - | 90 | - | 50 |
| LNS 164 | SR | 590 | 680 | 28 | - | 100 | 80 | 60 |
| LNS 165 | AW | 510 | 600 | 25 | - | 100 | - | 70 |
| LNS 165 | SR | 490 | 580 | 24 | - | 110 | - | 70 |
| LNS 168 | AW | 720 | 800 | 20 | - | - | 55 | - |

AW = Brut de soudage; SR = Traitement Thermique

- = non spécifié

## CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

| | |
|---|---|
| Type de courant | DC/AC |
| Basicité (Boniszewski) | 3.1 |
| Densité (kg/dm³) | 1.1 |
| Granulométrie (EN ISO 14174) | 2 - 20 |

## DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

| Conditionnement | Poids (kg) | Référence |
|---|---|---|
| SAC SRB | 25.0 | FXP240-25SRB |

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.
Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.