P240

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Flusso agglomerato basico per saldature in multi passata
- Eccellenti valori di resilienza
- Basso consumo di carbonio
- Consigliato con procedimento long stick-out

CLASSIFICAZIONE

Flusso	EN ISO 14174: S A FB 1 55 AC H5

Flusso/Filo (Combinazione)	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

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	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 specificato

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Grado del filo	Condizione	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza 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 = As welded; SR = Disteso

- = non specificato

CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	DC/AC
Indice di basicità (Boniszewski).	3.1
Densità (kg/dm^3)	1.1
Dimensioni grano (EN ISO 14174)	2 - 20

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
SACCO SRB	25.0	FXP240-25SRB

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneitŕ del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:

Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.