

# 995N

## GŁÓWNE CECHY

- 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

## KLASYFIKACJA

<b>Topnik</b>	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5	
<b>Topnik/drut</b>	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

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Drut	Materiał rodzimy	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	-	-	-	-

Uwaga: skład chemiczny spoin czołowych rur zależy od składu chemicznego materiału rodzimego. Procedura: tandem AC/AC, stal X65 12,7 mm.

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Drut	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)				Twardość
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	
Procedura 1									
LNS 140A (L-70)	TR	580	680	30	95	65			230
LNS 140TB (LA-81)	TR	630	700	27	115	75	50		235
Procedura 2									
LNS 140TB (LA-81)	TR	600	720	25	100	65		45	220-235
Procedura 3									
LNS 133TB	TR	520	670	24		100	40		
L61	TR	400	550	30	>47				

Uwaga: właściwości mechaniczne spoin czołowych rur zależą od składu chemicznego materiału rodzimego. Procedura 1: tandem X65 12,5 mm; Procedura 2: spawanie wieloelektrodowe (4/5 drutów) X65 19-25 mm; Procedura 3: blacha testowa AWS

\* TR = spawanie dwustronne w jednym przejściu

## CHARAKTERYSTYKA TOPNIKA

Rodzaj prądu	DC/AC
Zasadowość (Boniszewski)	1.3
Szybkość krzepnięcia	Średni
Gęstość (kg/dm <sup>3</sup> )	1.0
Wielkość ziarna (EN ISO 14174)	2 -20

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
WOREK SRB	25.0	111220

995N-PL-09/12/24

#### WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)