

# 998N

## GŁÓWNE CECHY

- Odpowiedni zarówno do spawania wzdłużnego, jak i spiralnego rur.
- Zalecany do zautomatyzowanego spawania dwustronnego w jednym przejściu łukiem wielokrotnym (do 5 głowic).
- Bardzo duża obciążalność prądowa.

## 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
998N / LNS 140A	S 4T 2 AB S2Mo	
998N / LNS140TB	S 5T 5 AB S2MoTiB	F9TA6-G-EA2TiB
998N / LNS133TB		F9TA6-G-EG

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Drut	Materiał rodzimy	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
LNS 140TB (LA-81)	X65	0.067 / 0.076	1.41 / 1.51	0.28 / 0.34	0.017 / 0.020	0.003 / 0.004	0.22 / 0.27	0.024 / 0.034	0.0028 / 0.0036	0.005 / 0.01
LNS 140TB (LA-81)	X80	0.045 / 0.06	1.6 / 1.64	0.35 / 0.4	0.016 / 0.017	0.004 / 0.005	0.3 / 0.35	0.031 / 0.034	0.0029 / 0.0032	0.005 / 0.006

Uwaga: skład chemiczny spoin czołowych rur zależy od składu chemicznego materiału rodzimego. Procedura 1: potrójny łuk, stal X65 15,9 mm; Procedura 2: tandem AC/AC, stal X80 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)	AW	570	680	27					230
LNS 140TB (LA-81)	AW	610	700	27	115	75	50		235
Procedura 2									
LNS 140TB (LA-81)	AW	640	730	24	160	120	90	70	220-235
Procedura 3									
LNS 133TB	TR	610	730	26			120	80	

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

\* AW = bez obróbki cieplnej; TR = spawanie dwustronne w jednym przejściu

## CHARAKTERYSTYKA TOPNIKA

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

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
WOREK SRB	25.0	112054
OPAK. MASOWE	1000.0	112061

#### 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)