

995N

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- 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

CLASSIFICAZIONE

Flusso	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5	
Flusso/Filo (Combinazione)	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

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	Materiali di base	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	-	-	-	-

Nota: la composizione chimica delle saldature di testa nei tubi dipende dalla composizione chimica del materiale di base. Procedimento: applicazione tandem AC/AC su piastra X65 di spessore 12,7 mm.

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Grado del filo	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)				Durezza
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	
Procedure 1									
LNS 140A (L-70)	TR	580	680	30	95	65			230
LNS 140TB (LA-81)	TR	630	700	27	115	75	50		235
Procedure 2									
LNS 140TB (LA-81)	TR	600	720	25	100	65		45	220-235
Procedure 3									
LNS 133TB	TR	520	670	24		100	40		
L61	TR	400	550	30	>47				

Nota: le proprietà meccaniche delle saldature di testa nei tubi dipendono dalla composizione chimica del materiale di base. Procedura 1: tandem in 12,5 mm X65; Procedura 2: saldatura multifilo (4/5 fili) in 19-25mm X65; Procedura 3: Piastra di prova AWS

* TR = Two run

CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	DC/AC
Indice di basicità (Boniszewski).	1.3
Velocità di solidificazione	Media
Densità (kg/dm ³)	1.0
Dimensioni grano (EN ISO 14174)	2 -20

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
SACCO SRB	25.0	111220

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà 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'idoneità 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.