

998N

CARACTÉRISTIQUES

- Utilisation possible en soudage longitudinal ou spiral de tubes.
- Recommandé pour le soudage multi-arc (jusqu'à 5 arcs) longitudinal en 2 passes.
- Bonne tenue aux intensités élevées.

CLASSIFICATION

Flux	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5	
Flux/fil	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

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Nuance de fil	Matériau de base	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

Remarque : La composition chimique dépend de la composition chimique du métal de base. Procédé 1: tandem sur acier X65, 12,5mm ; Procédé 2: multifil (4/5 fils) sur acier X65, 19-25mm.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)				Dureté
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	
Procédé 1									
LNS 140A (L-70)	AW	570	680	27					230
LNS 140TB (LA-81)	AW	610	700	27	115	75	50		235
Procédé 2									
LNS 140TB (LA-81)	AW	640	730	24	160	120	90	70	220-235
Procédé 3									
LNS 133TB	TR	610	730	26			120	80	

Les caractéristiques mécaniques de la soudure dépendent fortement de la qualité de l'acier Procédé 1: tandem sur acier X65, 12,5mm ; Procédé 2: multifil (4/5 fils) sur acier X65, 19-25mm

* AW = Brut de soudage; TR = Two-run (2 passes)

CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	DC/AC
Basicité (Boniszewski)	1.3
Vitesse de solidification	Rapidement
Densité (kg/dm ³)	1.3
Granulométrie (EN ISO 14174)	2 - 20

CONDITIONNEMENT

Conditionnement	Poids (kg)	Référence
SAC SRB	25.0	112054
BIG BAG	1000.0	112061

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.