

P230

GŁÓWNE CECHY

- Uniwersalny topnik spawalniczy
- Niska zawartość wodoru dyfundującego
- Dobra udarność po spawaniu dwustronnym i wielowarstwowym

KLASYFIKACJA

Topnik	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5
--------	---------------------------------

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

Drut	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni
L-61	0.06	1.4	0.4	<0.03	<0.02	-	-
L-50M	0.08	1.7	0.5	<0.03	<0.02	-	-
LNS 140A (L-70)	0.07	1.4	0.3	<0.03	<0.02	0.5	-
LNS 160	0.07	1.4	0.3	<0.03	<0.02	-	0.9
LNS 162	0.08	1.2	0.3	<0.03	<0.02	-	2.0
LNS T55	0.07	1.8	0.8	0.02	0.015	-	-

- = nie określono

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Drut	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-60°C
L-61	AW	450	520	30	100	-	-
L-61	SR	400	490	30	140	80	-
L-50M	AW	480	580	30	-	80	-
L-50M	SR	460	540	28	-	70	-
LNS 140A (L-70)	MR	540	620	28	70	-	-
LNS 140A (L-70)	TR	-	620	-	-	60	-
LNS 160	AW	490	570	28	-	120	45
LNS 160	SR	430	550	28	-	140	75
LNS 162	AW	500	590	28	-	120	50
LNS 162	SR	460	570	28	-	150	80
LNS T55	AW	540	630	28	90	60	-
LNS T55	SR	520	610	28	80	50	-

* MR = spawanie wielowarstwowe; TR = spawanie dwustronne w jednym przejściu; AW = bez obróbki cieplnej; SR = wyżarzanie odprężające

CHARAKTERYSTYKA TOPNIKA

Rodzaj prądu	DC/AC
Zasadowość (Boniszewski)	1.6
Szybkość krzepnięcia	wysoka
Gęstość (kg/dm ³)	1.2
Wielkość ziarna (EN ISO 14174)	2 -20

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
WOREK SRB	25.0	FXP230-25SRB

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