

# P230

## EIGENSCHAFTEN

- Vielseitig einsetzbares, robustes Schweißpulver
- Niedriger Wasserstoffgehalt
- Gute Kerbschlagzähigkeit in Lage/Gegenlage und Mehrlagentechnik bei entsprechender Drahtzusammensetzung

## KLASSIFIZIERUNG

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

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| Drahttyp        | 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 | -   | -   |

- = keine Angabe

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| Drahttyp        | Zustand* | Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) | Kerbschlagzähigkeit 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 = Mehrlagen; TR = Lage/Gegenlage, AW (U) = unbehandelt, SR (S) = spannungsarmgeglüht

## PULVEREIGENSCHAFTEN

|                              |        |
|------------------------------|--------|
| Stromart                     | DC/AC  |
| Basizität nach Boniszewski   | 1.6    |
| Erstarrungsgeschwindigkeit   | Hoch   |
| Dichte (kg/dm <sup>3</sup> ) | 1.2    |
| Korngröße (ISO 14174)        | 2 - 20 |

## LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

| Verpackung      | Gewicht (kg) | Artikel-Nr.  |
|-----------------|--------------|--------------|
| Sahara ReadyBag | 25.0         | FXP230-25SRB |

### TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.  
Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen