

# P240X

## CARACTÉRISTIQUES

- Très bonnes résiliences à basse température.
- Faible perte en carbone.
- Recommandé en procédé Long Stick-Out.
- Convient au soudage en multi arcs ainsi qu'aux procédés Stick-Out standard et Long Stick-Out.
- Recommandé pour les ouvrages nécessitant un traitement thermique après soudage.

## CLASSIFICATION

Flux	EN ISO 14174: S A FB 1 55 AC H5	
Flux/fil	EN ISO 14171-A: MR	AWS A5.17 / A5.23
P240X / L-61	S 42 5 FB S2Si	F7A6-EM12K
P240X / L-50M	S 46 6 FB S3Si	F7A8/P8-EH12K
P240X / LNS 150	S 50 4 FB S2CrMo1	F8P4-EB2R-B2
P240X / LNS 160	S 46 6 FB S2Ni1	
P240X / LNS 162	S 46 6 FB S2Ni2*	F7A10/P10-ENi2-Ni2
P240X / LNS164	S 50 6 FB S3Ni1Mo	F9A8/P8-EF3-F3
P240X / LNS 165	S 50 6 FB S3Ni1Mo0.2	F8A8/P8-ENi5-Ni5
P240X / LNS 168	S 69 4 FB S3NiCr2.5Mo	F10A5-EM2-M2
P240X / LAC690	S 62 6 FB T3Ni2.5CrMo H5	

\* Classification la plus proche

## CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	DC/AC
Basicité (Boniszewski)	3.0
Granulométrie (EN ISO 14174)	2-20
Densité (kg/dm <sup>3</sup> )	1.1
Niveau d'hydrogène diffusible	H5
Instructions de stockage	OP-9403-Rev.10

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Nuance de fil	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr
L-61	0.08	1.0	0.35	< 0.010	< 0.010			
L-50M (LNS 133U)	0.08	1.6	0.35	< 0.010	< 0.010			
LNS 150	0.13	0.8	0.15	< 0.010	< 0.010		0.5	1.2
LNS 160	0.055	1.0	0.25	< 0.010	< 0.010	1.0		
LNS 162	0.08	1.0	0.25	< 0.010	< 0.010	2.0		
LNS 164	0.08	1.7	0.1	< 0.010	< 0.010	0.9	0.5	
LNS 165	0.08	1.4	0.25	< 0.010	< 0.010	1.0	0.2	
LNS 168	0.06	1.4	0.3	< 0.010	< 0.010	2.3	0.5	0.5
LAC690	0.08	1.4	0.2	< 0.010	< 0.010	2.4	0.4	0.4

Note : Appliquer une augmentation de C% de 0.015 et une diminution de Mn et Si% de 0.05/0.10 quand la technique LSO est utilisée.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)			
					-29°C	-40°C	-50°C	-60°C
L-61	AW / DC+	460	520	35		200	47	
L-61	SR / DC+	410	500	34		185		180
L-61	AW / AC / Long Stick Out	500	560	32		145		100
L-61	SR / AC / Long Stick Out	430	530	34		165		150
L-50M	AW / DC+	500	575	33		215		190
L-50M	SR / DC+	420	520	37			210	175
L-50M	AW / AC / Long Stick Out	570	630	31		195		150
L-50M	SR / AC / Long Stick Out	480	560	35		192		160
LNS 150	SR / DC+	540	610	29			47	
LNS 150	SR / AC / Long Stick Out	550	640	23	140		30	
LNS 160	AW / DC+	490	542	32		200		140
LNS 160	AW / AC / Long Stick Out	497	553	31		215		135
LNS 160	SR / DC+					190		155
LNS 160	SR / AC / Long Stick Out					240		185
LNS 162	AW / DC+	500	570	32		190		150
LNS 162	SR / DC+	440	530	36		240		190
LNS 162	AW / AC / Long Stick Out	530	600	31		210		180
LNS 162	SR / AC / Long Stick Out	470	560	33		230		190
LNS 164	AW / DC+	630	680	29		110		80
LNS 164	SR / DC+	600	660	28		170		80
LNS 164	AW / AC / Long Stick Out	660	730	27		190		150
LNS 164	SR / AC / Long Stick Out	640	700	28		220		180
LNS 165	AW / DC+	570	620	31		165		145
LNS 165	AW / AC / Long Stick Out	580	650	32		230		200
LNS 165	SR / DC+	510	600	29		170		145
LNS 165	SR / AC / Long Stick Out	540	620	30		200		190
LNS 168	AW	720	800	20		90	55	
LAC690	AW / DC+	685	780	26		140		110
LAC690	AW / AC / Long Stick Out	690	790	25		150		110
LAC690	SR / DC+	650	745	27		155		115
LAC690	SR / AC / Long Stick Out	660	750	25		155		130

\* AW = Brut de soudage; SR = Traitement Thermique

590°C/1h pour le fil L61

620°C/1h pour les fils L50M/LNS160/LNS162/LNS164/LNS165/LAC690

690°C/1h pour le fil LNS150

**Pour les fils pleins, le diamètre est de 4 mm :**

– DC+ = 5.7kg/h @ 2.1kJ/mm (500A;29V;42cm/min)

– AC/LSO = 10kg/h @ 1.6kJ/mm (500A;34V;64cm/min)

**Pour les fils fourrés, le diamètre est de 3,2 mm :**

– DC+ = 6,5kg/h @ 1.9kJ/mm (480A;32V;50cm/min)

–AC/LSO = 12kg/h @ 2.1kJ/mm (480A;38V;50cm/min)

CONDITIONNEMENT

Conditionnement	Poids (kg)	Référence
SAC SRB	25.0	111040
FÛT	200.0	112276

### 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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.