

995N

CLASSIFICATION

Flux	Flux/ Fil		
ISO 14174 S A AB 1 67 AC H5	995N / LNS 140A	AWS A5.23	ISO 14171-A : TR
	995N / LNS 140TB (LA-81)	F9TA6-G-EA2TiB	S 4T 2 AB S2Mo
	995N / LNS 133TB	F9TA6-G-EG	S 5T 5 AB S2MoTiB

CARACTÉRISTIQUES

Conçu pour le soudage multi-arc (jusqu'à 5 arcs) longitudinal de tubes ép > 12 mm en 2 passes (applications pipemill)
 Très bonnes caractéristiques de résiliences dues à une très faible teneur en azote
 Très faible teneur en hydrogène diffusible (H DM < 5 ml/100g).

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Base material	Nuance de fil	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
X65	LNS 140A (L-70)	0.07	1.45	0.3	<0.025	<0.025	0.2	-	-	0.005
X80	LNS 140TB (LA-81)	0.06	1.6	0.35	<0.025	<0.025	0.2	0.015	0.002	0.004

Remarque : La composition chimique dépend de la composition chimique du métal de base.

Procédé : application tandem AC/AC sur tôle X65 de 12,7 mm d'épaisseur

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition*	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)				Dureté
					-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	600	700	27		120		90	

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

* TR : 2 passes

995N: rev. C-FR25-15/07/15

995N

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Code	Type	2 passes		
		LNS 140TB (LA-81)	LNS 140A (L-70)	LNS 133TB
Aciers "coques"				
	A à E	✓	✓	✓
	A 32 à FH40	✓	✓	✓
Aciers de construction				
EN 10137	500 à 550 A & AL	✓	✓	✓
EN 10025 part 3/part 4	S275 à S460 Toutes qualités	✓	✓	✓
EN 10149	S315 à S650 Toutes qualités	✓	✓	✓
EN 10025 part 2	S185 à S355 Toutes qualités	✓	✓	✓
	E295 à E360	✓	✓	✓
Aciers pour chaudières et appareils à pression				
EN 10028	P235 à P460G Toutes qualités	✓	✓	✓
	P235 à P275		✓	✓
	A37 à A52 Toutes qualités	✓	✓	✓
	PF24 à PF36 Toutes qualités	✓	✓	✓
	P265 à P460 Toutes qualités	✓	✓	✓
	A37 à A52, CP	✓	✓	✓
	X42 à X70	✓	✓	✓
	X42 à X80	✓		✓

CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	DC / AC
Indice de basicité (Boniszewski)	1.3
Vitesse de solidification	Moyen
Densité (kg/dm ³)	1.0
Granulométrie (ISO 14174)	2 -20

CONSEILS D'UTILISATION

Soudage à grande vitesse avec un ou plusieurs fils, monopasse de chaque côté.

CONDITIONNEMENTS

Conditionnements	Poids net (kg)
Sac	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Big Bag	500 / 600 / 1000