

# 998N / 998N-P

## CLASIFICACIÓN

Flux	Flux/hilo		
ISO 14174 S A AB 1 67 AC H5	<b>998N / LNS 140A</b>	<b>AWS A5.23</b>	<b>ISO 14171-A : TR</b>
	<b>998N / LNS140TB (LA-81)</b>	F9TA6-G-EA2TiB	S 4T 2 AB S2Mo
	<b>998N / LNS133TB</b>	F9TA6-G-EG	S 5T 5 AB S2MoTiB

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Flux diseñado para soldadura longitudinal y espiral de tuberías con múltiples hilos.

En aplicaciones de pipemill hasta X80. Excelente resistencia a mordeduras en soldadura a alta velocidad en chapa fina.

Diseñado para trabajar en toda la gama de grosores en tubería (6 a 50 mm).

Metal depositado con nitrógeno controlado que proporciona buenas propiedades de impacto a baja temperatura.

Resistencia superior a defectos superficiales.

Nivel muy bajo en hidrógeno difusible.

998N-P tiene una distribución de grano más grueso que el 998N, permite una reducción del consumo de flux.

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Base material	Grado hilo	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
X65	LNS 140TB (LA-81)	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
X80	LNS 140TB (LA-81)	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

Nota: La composición química depende de la composición del material base.

Procedimiento 1: Triple arco en X65 15,9 mm de espesor, Procedimiento 2 :Tandem en X80 de 12,7 mm de espesor

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Grado hilo	Condición*	Lim. Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	R.Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)				Dureza
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	
Procedimiento 1									
LNS 140A (L-70)	AW	570	680	27					230
LNS 140TB (LA-81)	AW	610	700	27	115	75	50		235
Procedimiento 2									
LNS 140TB (LA-81)	AW	640	730	24	160	120	90	70	220-235
Procedimiento 3									
LNS 133TB	TR	610	730	26			120	80	

Nota: Las propiedades mecánicas, en soldadura de tubería a tope, dependen de la composición química del metal base

Procedimiento 1 : Tandem en X65 de 12,5 mm de espesor

Procedimiento 2 : Multihilos (4/5 hilos) en X65 de 19-25 mm de espesor

Procedimiento 3 : Probeta AWS

\* AW : Sin tratamiento

998N: rev. C-ES24-01/03/16

# 998N / 998N-P

## MATERIALES A SOLDAR

Code	Tipo / Grados Acero	Dos pasadas		
		LNS 140TB (LA-81)	LNS 140A (L-70)	LNS 133TB
<b>Chapa naval</b>				
	A a E	✓	✓	✓
	A 32 a FH40	✓	✓	✓
<b>Acero estructural general</b>				
EN 10137	500 a 550 A & AL	✓	✓	✓
EN 10025 parte 3/4	S275 a S460 todas calidades	✓	✓	✓
EN 10149	S315 a S650 todas calidades	✓	✓	✓
EN 10025 parte 2	S185 a S355 todas calidades	✓	✓	✓
	E295 a E360	✓	✓	✓
<b>Calderería y aparatos a presión</b>				
EN 10028	P235 a P460G todas calidades	✓	✓	✓
	P235 a P275	✓	✓	✓
	A37 a A52 todas calidades	✓	✓	✓
	PF24 a PF36 todas calidades	✓	✓	✓
	P265 a P460 todas calidades	✓	✓	✓
	A37 a A52, CP	✓	✓	✓
	X42 a X70	✓	✓	✓
	X42 a X80	✓	✓	✓

## CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo corriente	DC / AC
Basicidad (Boniszewski)	1.3
Velocidad solidificación	Rápida
Densidad (kg/dm <sup>3</sup> )	1.3
Granulometría (ISO 14174)	2 -20

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Und	Peso neto (kg)
Saco	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Bidón metálico	200
Saco	500 / 600 / 1000