

998N / 998N-P

CLASSIFICATION

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

CARACTÉRISTIQUES

Conçu pour soudures longitudinales multiarcs sur stations de soudage pipe.

Applications pipemill jusqu'à la nuance X80

Haute résistance aux caniveaux sur tôles fines à haute vitesse

Convient pour toute épaisseur de pipe (6 à 50mm)

Le contrôle du taux d'azote dans le métal fondu entraîne de bonnes résiliences sur les pipes à caractéristiques mécaniques garanties à basses températures

Bonne résistance aux défauts de surface

Très faible teneur en hydrogène diffusible dans le métal déposé

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Base material	Nuance de fil	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

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

Procédé 1 : application triple arc sur tôle X65 de 15,9 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	
Procédure 1									
LNS 140A (L-70)	AW	570	680	27					230
LNS 140TB (LA-81)	AW	610	700	27	115	75	50		235
Procédure 2									
LNS 140TB (LA-81)	AW	640	730	24	160	120	90	70	220-235
Procédure 3									
LNS 133TB	TR	610	730	26			120	80	

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

AW : Brut de soudage

998N: rev. FR 23

998N / 998N-P

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers / code	Type	2 passes		
		LNS 140TB (LA-81)	LNS 140A (L-70)	LNS 133TB
Aciers "coques"				
	A to 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	Elevée
Densité (kg/dm ³)	1.3
Granulométrie (ISO 14174)	2 -20

CONDITIONNEMENTS

Conditionnement	Poids net (kg)
Sac	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Fût métallique	200
Big Bag	500 / 600 / 1000