

SOLID AND FLUX CORED WIRES FOR SA-WELDING

LOW ALLOYED STEEL

Product name	Chemical composition (typical values) in %								Classifications			
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	AWS	EN		
LNS 140A/L-70	0.10	0.9	0.10	-	-	-	-	0.5	A5.23	EA1	EN 756	S2 Mo
LNS 140TB	0.06	1.1	0.20	-	-	-	-	0.5	A5.17	EG	EN 756	S0
LNS 141	0.13	1.5	0.15	-	-	-	-	0.5	A5.23	EA4	EN 756	S3 Mo
LNS 140	0.10	1.9	0.10	<0.025	<0.025	-	-	0.5	A5.23	EA3	EN 756	S4 Mo
LNS 150	0.13	0.8	0.15	-	-	1.2	-	0.5	A5.23	EB2	EN 12070	Cr Mo1
LNS 151	0.10	0.6	0.15	-	-	2.6	-	1.0	A5.23	EB3	EN 12070	Cr Mo2
LNS 160	0.10	1.1	0.15	-	-	-	1.0	-	A5.23	ENi1	EN 756	S2 Ni1
LNS 162	0.10	1.1	0.15	-	-	-	2.2	-	A5.23	ENi2	EN 756	S2 Ni2
LNS 175	0.05	1.0	0.15	<0.012	<0.012	-	3.5	-	A5.23	ENi3	EN 756	S2 Ni3
LNS 168	0.10	1.7	0.10	-	-	0.7	1.7	0.4	-	-	EN 756	S3 Ni1.5Mo
LUP 80Y	0.11	1.6	0.13	-	-	-	0.9	0.5	A5.23	EF3 *	EN 756	S3 NiMo
LNS 164	0.10	1.6	0.10	-	-	-	0.9	0.5	A5.23	EF1 *	EN 756	S3 Ni1Mo
LNS 165	0.10	1.4	0.20	-	-	-	1	0.2	A5.17	EG	EN 756	S0
LNS 167	0.13	1.0	0.20	-	-	-	0.9	0.5	A5.23	EF1 *	EN 756	S2 Ni1Mo
MC 100	0.08	2.2	0.40	<0.015	<0.010	0.1	1.6	0.4	A5.17	ECG	-	-
MC-120S-55	0.09	2.2	0.40	<0.015	<0.010	0.15	1.7	0.4	A5.17	ECG	-	-
LNS T55/860 **	0.06	1.8	0.7	<0.020	<0.015	-	-	-	-	-	-	-
LNS T55/P230 **	0.07	1.8	0.8	<0.020	<0.015	-	-	-	-	-	-	-
LNS T55/8500 **	0.08	1.7	0.7	<0.015	<0.015	-	-	-	-	-	-	-
LNS T690/8500 **	0.06	1.75	0.75	<0.015	<0.010	-	2.0	0.4	-	-	-	-

* nearest classifications

** flux cored wires