

КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс 839 ISO 14174: S A FB 1 66 AC H5

Флюс/проволока AWS A5.17/A5.23
 839/L60 F6A2-EL12
 839/LNS135 F6A4-EM12
 839/L-61 F7A5-EM12K / F6P6-EM12K
 839/L-50M F7A6-EH12K / F7P8-EH12K
 839/LNS140A F7A4-EA2-A2
 839/LNS164 F9A0-EF3-F3 / F9P4EF3-F3

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Основной флюс с легким отделением шлака

Рекомендуется для многопроходной сварки углеродистой и низколегированной стали

Пригоден для одноугловой и тандемной сварки

Высокая стойкость к образованию пористости при сварке загрязненных поверхностей

Также пригоден для сварки нержавеющей стали 308L, 309L, 316L и 307

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА [%]

Проволока	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni
L-60	0.04	0.85	0.2	<0.01	<0.01		
LNS 135	0.05	1.2	0.2	<0.015	<0.01		
L-61	0.07	1.2	0.3	<0.015	<0.01		
L-50M	0.07	1.7	0.3	<0.015	<0.01		
LNS 140A	0.06	1.2	0.2	<0.015	<0.01	0.45	
LNS 164	0.07	1.7	0.3	<0.015	<0.01	0.45	0.80

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Проволока	Состояние*	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)			
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C
L-60	ПС	390	470	30	100			
LNS 135	ПС	410	490		100	50		
L-61	ПС	440	530	29	130	80		
	ТО	400	510	31		115	65	
L-50M	ПС	470	570	258		100		
	ТО	415	520	29		140		110
LNS 140A	ПС	460	560	26		80		
LNS 164	ПС	650	710	20	50			
	ТО	590	670	24	100	65		

* ПС: после сварки ТО: после термической обработки/отпуска

839: рег С- RU03-18/06/15

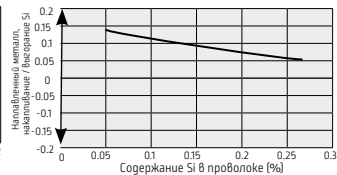
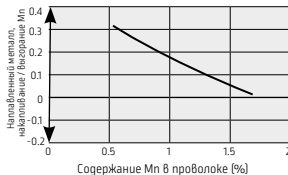
Насколько нам известно, все сведения в этих таблицах были верны на момент печати. На сайте www.lincolnelectric.ru вы сможете найти наиболее актуальную информацию. Также на нашем сайте доступны спецификации безопасности материалов.

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Kog	Типы / марки стали	Многопроходная сварка							
		L-60	LNS 135	L-61	L-50M (LNS 133U)	LNS 140A (L-70)	LNS 164 (L-84)		
		AW	AW	AW	AW	SR	AW	SR	AW
Судостроительная сталь									
	от A go D	✓	✓	✓	✓		✓		
	AH(32), DH(36), DH(40)	✓			✓	✓	✓	✓	
Конструкционная сталь									
EN 10025 part 2	S185, S235, S275	✓	✓	✓	✓	✓			
	S355	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Литая сталь									
EN 10213-2	GP240R	✓	✓	✓	✓	✓			
Трубная сталь									
EN 10208-2	L210, L240, L290	✓	✓	✓	✓	✓			
	L360	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	L415				✓		✓	✓	
	L445, L480						✓	✓	
API 5LX	X42, X46	✓	✓	✓	✓	✓			
	X52	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	X56, X60				✓		✓	✓	✓
	X65, X70						✓	✓	✓
EN 10216-1/10217-1	P235, P275	✓	✓	✓	✓	✓			
	P355	✓	✓	✓	✓	✓			✓
Бойлеры и сосуды высокого давления									
EN 10028-1	P235GH, P265GH, P295GH	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	P355GH	✓	✓	✓	✓	✓			✓
Сталь с мелкозернистой структурой									
EN 10025 part 3/part 4	S275	✓	✓	✓	✓	✓			
	S355	✓	✓	✓	✓	✓			✓
	S420				✓		✓	✓	✓
	S460						✓	✓	✓
Сталь с высоким пределом текучести									
EN 10025 part 6	S460, S500						✓		✓

ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока DC/AC
 Основность (по Боннжевскому) 2.4
 Скорость затвердевания средняя
 Насыпн. плотность [кг/дм³] 1.2
 Размер зерна (ISO 14174) 2-20



ВИДЫ УПАКОВКИ

Единица Вес нетто [кг]

Мешок

25