

КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	Флюс / проволока		
ISO 14174	AWS A5.17 / A5.23	ISO 14171-A: MC	
S A FB 1 66 AC H5	888 / L-61	F7A6-EM12K	S 38 5 FB S2Si
	888 / L-50M (LNS 133U)	F7A8/F6P8-EH12K	S 42 6 FB S3Si
	888 / LNS 140A	F8A4-EA2-A2	S 46 4 FB S2Mo
	888 / L-70	F8A4-EA1-A2	S 46 4 FB S2Mo
	888 / LNS 160	F7A8/P8-ENi1-Ni1	S 42 5 FB S2Ni1*
	888 / LNS 162	F7A8/F7P8-ENi2-Ni2	S 42 6 FB S2Ni2*
	888 / LNS 164	F9A6/F9P4-EF3-F3	S 50 4 FB S3Ni1Mo
	888 / LNS 165	F8A6/F7P8-ENi5-Ni5	S 50 4 FB Sz
	888 / LNS 150	F7P6-EB2-B2	S 50 2 FB CrMo1
	888 / LNS 151	F8P6-EB3-B3	
	888 / LA-100	F10A4-EM2-M2	S 50 4 FB SZ

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Основной флюс для сварки углеродистых и низколегированных сталей
 Легкое удаление шлака при сварке в узкощелевую разделку
 Высокие механические характеристики и результаты испытания на критическое раскрытие вершины трещины
 При использовании проволок LNS150 и LNS151 фактор Бруската обычно не превышает 10 частей на млн.
 Идеально подходит для многодуговой сварки
 Поставляется только в упаковке Sahara ReadyBag™

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Марка проволоки	TUV
L-61	✓

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Марка проволоки	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	Фактор Бруската
L-61	0.08	1.05	0.37	<0.02	<0.015				
L-50M (LNS 133U)	0.07	1.45	0.55	<0.02	<0.015				
LNS 140A (L-70)	0.07	1.0	0.35	<0.02	<0.015		0.4		
LNS 160	0.07	1.2	0.4	<0.02	<0.015	0.95			
LNS 162	0.07	1.1	0.4	<0.02	<0.015	2.1			
LNS 164	0.08	1.7	0.5	<0.02	<0.01	0.9	0.5		
LNS 165	0.06	1.50	0.5	<0.02	<0.015	0.97	0.2		
LNS 150	0.069	0.90	0.5	<0.02	<0.015		0.56	1.34	<10 частей на млн.
LNS 151	0.062	0.85	0.3	<0.02	<0.015		0.93	2.15	<10 частей на млн.
LA-100	0.06	1.60	0.7	<0.02	<0.015	1.8	0.42	0.08	

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Марка проволоки	Состояние*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)			
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C
L-61	ПС	415	515	31		135	100	
L-50M (LNS 133U)	ПС	480	580	29			90	70
	ТО	430	550	31		105		65
LNS 160	ПС	470	550	26		115		
	ТО	410	510	27		160		120
LNS 162	ПС	500	580	25		100		55
	ТО	440	550	25		160		120
LNS 164	ПС	650	750	21		65		30
	ТО	610	700	23		65		30
LNS 165	ПС	530	620	26		70		40
	ТО	495	595	27				70
LNS 150	ТО	420	580	26				
	ТО	530	645	23	100			
LNS 151	ТО	530	645	23				
	ТО	680	760	25				
LA-100	ПС	680	760	25		50		

* ПС – после сварки, ТО – с термообработкой

Сварка под флюсом

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип	Многопроходная сварка											
		L-61	L-50M (LNS 133U)	LNS 164	LNS 165	LNS 150	LNS 151	LNS 160	LNS 162	LA 100			
		ПС -50°C	ПС -60°C	ТО -60°C	ПС -40°C	ПС -40°C	ТО -60°C	ТО -50°C	ТО -50°C	ПС	ТО	ПС	ТО
Судоостроительная сталь													
	от А до Е	✓	✓	✓									
	AH(32), DH(36), EH(36)	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓
Конструкционная сталь общего назначения													
EN 10025 часть 2	S185, S235, S275	✓	✓	✓									
	S355	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓
Литая сталь													
EN 10213-2	GP240R	✓	✓	✓									
Трубная сталь													
EN 10208-2	L210, L240, L290	✓	✓	✓									
	L360	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓
	L415		✓		✓	✓	✓						
	L445, L480				✓	✓	✓						
EN 10216-1/10217-1	P235, P275	✓	✓	✓									
	P355	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓
Сталь для бойлеров и сосудов высокого давления													
EN 10028-1	P235GH, P265GH, 295GH	✓	✓	✓									
EN 10028-2 (высокотемпературные стали)	16 Mo 3					✓	✓						✓
	13CrMo 4-5								✓	✓			
	10CrMo 9-10								✓	✓			
EN 10028-4/10222-3 (низкотемпературные стали)	11MnNi5-3, 13MnNi6-3					✓	✓			✓	✓	✓	✓
Мелкозернистая сталь													
EN 10025 часть 3 / часть 4	S275	✓	✓	✓									
	S355	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓
	S420		✓		✓	✓	✓					✓	✓
	S460				✓	✓	✓						
Сталь с высоким пределом текучести													
EN 10025 часть 6	S460, S500				✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓

ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Под тока	Постоянный ток / переменный ток
Основность (по Бонишевскому)	2.3
Скорость кристаллизации шлака	Высокая
Размер зерна (ISO 14174)	2-20

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Бойлеры и камеры высокого давления
 Оффшорные конструкции
 Башни ветрогенераторов
 Изготовление строительных металлоконструкций

ВИДЫ УПАКОВКИ

Упаковка	Вес нетто (кг)
Упаковка SaharaReadyBag™ (SRB)	25