

8500

КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	Флюс / проволока		
ISO 14174	AWS A5.17 / A5.23	ISO 14171-A: MC	ISO 14171-A: DC
S A FB 1 54 AC H5	8500 / L-61	F7A6/F6P8-EM12K	S 38 4 FB S2Si S 4T 0 FB S2Si
	8500 / L-50M (LNS 133U)	F7A6/F7P8-EH12K	S 42 6 FB S3Si S 4T 2 FB S3Si
	8500 / LNS 140A	F8A6-EA2-A2	S 46 4 FB S2Mo
	8500 / LNS 160	F7A8/P8-ENi1-Ni1	S 42 5 FB S2Ni1*
	8500 / LNS 162	F7A8/P8-ENi2-Ni2	S 42 6 FB S2Ni2*
	8500 / LNS 165 (LA85)	F8A8/F7P8-ENi5-Ni5	S 50 6 FB SZ
	8500 / LNS T55		S 50 5 FB TZ

* ближайший класс

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Основной флюс для сварки углеродистых и низколегированных сталей
Имеет высокие сварочно-технологические свойства во многих процессах сварки
Превосходные механические характеристики
Высокая ударная вязкость по всему объему наплавления, в том числе в верхнем слое шва
Высокие результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Класс проволоки	BV	ABS	LRS	DNV	GL	RMRS
L-61					3YM/2YT	
L-50M (LNS 133U)	A3YT/A5YM	3YT/5YM	5Y40M/3Y40T	5Y40M/3Y40T		
LNS 140A (L-70)		3YM			3Y40M/4Y40T	3YM/4YT

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Класс проволоки	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni
L-61	0,08	1,0	0,2	<0,02	<0,015		
L-50M (LNS 133U)	0,07	1,4	0,3	<0,02	<0,015		
LNS 140A (L-70)	0,08	0,9	0,2	0,03	<0,025	0,4	
LNS 160	0,07	1,0	0,1	0,02	0,015		1,0
LNS 162	0,08	1,0	0,1	0,02	0,015		2,0
LNS 165 (LA 85)	0,07	1,3	0,2	0,02	0,015	0,2	0,9
LNS T55	0,08	1,7	0,7	<0,015	<0,015		

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Класс проволоки	Состояние*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Дж)		
					-20°C	-40°C	-60°C
L-61	MC	430	510	28	150	100	50
L-50M (LNS 133U)	MC	440	540	28		110	
	TO	>420	>500	30		150	
	TO	440	540	28		55	
LNS 140A (L-70)	MC	440	540	28		150	50
	PC	430	510	30		150	50
LNS 160	TO	400	510	30		150	50
	PC	470	560			150	50
LNS 162	TO	450	530			150	50
	PC	530	600	25		120	50
LNS 165 (LA 85)	TO	480	580	30		120	50
	PC	530	620		120	80	
LNS T55	TO	500	570			70	

* MC – многопроходная, DC – двухпроходная, PC – после сварки, TO – с термообработкой

8500: вер. EN 24

8500

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Код	Марки стали / Стандарт	Многопроходная сварка												
		L-61	L-50M (LNS 133U)	LNS 140A (L-70)	LNS 160	LNS 162	LNS 165	LNS T55						
		PC	PC	TO	PC	TO	PC	TO	PC	TO	PC	TO	PC	TO
Судостроительная сталь														
	от A до E	✓	✓	✓									✓	✓
	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												✓	✓
API 5LX	X42, X46	✓	✓	✓										
	X52	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	X56, X60		✓		✓	✓							✓	✓
	X65, X70												✓	✓
EN 10216-1/10217-1	P235, P275	✓	✓	✓									✓	✓
	P355	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Сталь для бойлеров и камер высокого давления														
EN 10028-1	P235GH, P265GH, P295GH	✓	✓	✓	✓	✓								
Мелкозернистая сталь														
EN 10025 часть 3 / часть 4	S275	✓	✓	✓									✓	✓
	S355	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	S420		✓		✓	✓							✓	✓
	S460				✓	✓							✓	✓

ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток, переменный ток
Основность (по Бонивежскому)	2.8
Скорость затвердевания	Средняя
Плотность (кг/дм³)	1.3
Размер зерна (ISO 14174)	2 - 20

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Заполнение глубоких зазоров	Системы одно- и многодуговой сварки
Применение в условиях низкой температуры	Морские и наземные сооружения
Конструкции под большим напряжением	Изделия для ядерной промышленности

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Упаковка	Вес нетто (кг)
----------	----------------

Мешок	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Металлическая бочка	250