

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Основной флюс для сварки углеродистых и низколегированных сталей  
 Легкое удаление шлака из глубоких зазоров  
 Высокие механические характеристики и результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD)  
 При использовании проволок LNS150 и LNS151 фактор Брускато обычно не превышает 10 частей на млн.  
 Идеально подходит для многодуговой сварки  
 Поставляется только в упаковке Sahara ReadyBag™

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Класс проволоки	TÜV
L-61	✓

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Класс проволоки	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	Фактор Брускато
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

Класс проволоки	Состояние*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Дж)			
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C
L-61	ПС	415	515	31	135	100		
	ТО	480	580	29				70
L-50M (LNS 133U)	ПС	430	550	31	105	90		65
	ТО	470	550	26	115			
LNS 160	ПС	410	510	27	160			120
	ТО	470	550	25	100			55
LNS 162	ПС	440	550	25	160			120
	ТО	650	750	21	65			30
LNS 164	ПС	610	700	23	65			30
	ТО	530	620	26	70			40
LNS 165	ПС	495	595	27				70
	ТО	420	580	26		100		
LNS 150	ПС	530	645	23				
	ТО	680	760	25		50		

\* ПС – после сварки, ТО – с термообработкой

888: вер. EN 24

Насколько нам известно, все сведения в этой таблице были верны на момент печати. На сайте [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) вы сможете найти самую последнюю информацию. Также на нашем сайте доступны спецификации безопасности материалов (MSDS).

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	ПС	ТО	ПС	ТО	ПС	ТО
<b>Судоостроительная сталь</b>														
	от А до Е	✓	✓	✓										
	AH(32), DH(36), EH(36)	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	✓	✓	
<b>Конструкционная сталь общего назначения</b>														
EN 10025 часть 2	S185, S235, S275	✓	✓	✓										
	S355	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	✓	✓	
<b>Литая сталь</b>														
EN 10213-2	GP240R	✓	✓	✓										
<b>Трубная сталь</b>														
EN 10208-2	L210, L240, L290	✓	✓	✓										
	L360	✓	✓	✓	✓	✓					✓	✓	✓	✓
	L415		✓		✓	✓								
	L445, L480				✓	✓								
EN 10216-1/10217-1	P235, P275	✓	✓	✓										
	P355	✓	✓	✓	✓	✓					✓	✓	✓	✓
<b>Сталь для бойлеров и камер высокого давления</b>														
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				✓	✓					✓	✓	✓	✓
<b>Мелкозернистая сталь</b>														
EN 10025 часть 3 / часть 4	S275	✓	✓	✓										
	S355	✓	✓	✓	✓	✓							✓	✓
	S420		✓		✓	✓							✓	✓
	S460				✓	✓								
<b>Сталь с высоким пределом текучести</b>														
EN 10025 часть 6	S460, S500				✓	✓							✓	✓

ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток / переменный ток
Основность (по Бонифековскому)	2.3
Скорость затвердевания	Высокая
Размер зерна (ISO 14174)	2-20

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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

ВИДЫ ПОСТАВКИ

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