

КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	Флюс / проволока		
ISO 14174	AWS A5.17 / A5.23	ISO 14171-A: DC	
S A AR/AB 1 78 AC H5	781 / L-60	F7A0-EL12	
	781 / L-61	F7A0-EM12K	S 4T 0 ZS S2Si
	781 / L-50M (LNS 133U)		S 4T 2 ZS S3Si
	761 / LNS 140A		S 4T 2 ZS S2Mo

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Активный флюс для сварки с ограничением на число проходов
 Очень высокая скорость сварки по листовому металлу
 Высокая ударная вязкость при двухпроходной сварке
 Высокая скорость и правильная форма шва при угловой сварке
 Блестящий и гладкий сварной шов

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Класс проволоки	BV	ABS	LRS	DNV	RINA	TÜV
L-50M (LNS 133U)	A3Y40T	3Y400T	3Y40T	3Y40T	3Y40T	✓
L-60						✓
L-61						✓

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Класс проволоки	C	Mn	Si	P	S	Mo
L-61	0.05	1.3	0.9	<0.03	<0.02	
L-50M (LNS 133U)	0.06	1.6	1.0	<0.03	<0.02	
LNS 140A (L-70)	0.06	1.3	0.9	<0.03	<0.02	0.4

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Класс проволоки	Состояние*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Дж)	
				-20°C	
L-61	DC	>420	>540	50	
L-50M(LNS 133U)	DC	>450	>560	60	
LNS 140A (L-70)	DC	>490	>580	65	

* MC: многопроходная сварка, DC: двухпроходная

781: вер. EN 24

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

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Код	Марки стали / Стандарт	Ограничение на число проходов		
		L-60	L-61	LNS 140A
Судостроительная сталь				
	от A до D, от AH32 до DH40	✓	✓	✓
	от A до E, от AH32 до EH40			✓
Конструкционная сталь общего назначения				
EN 10025 часть 6	500 и 500 A	✓	✓	✓
	500 и 550 A и AL			✓
EN 10025 часть 3 / часть 4	от S275 до S460 N/M	✓	✓	✓
	от S275 до S460, любое качество			✓
EN 10149	от S315 до S600 MC и NC	✓	✓	✓
EN 10025 часть 2	от S185 до S360, любое качество	✓	✓	✓
Сталь для бойлеров и камер высокого давления				
EN 10028	от P235 до P460, (GH, N NH, M, ML1)	✓	✓	✓
	от P235 до P460, любое качество			✓
EN 10207	от P235 до P275 S	✓	✓	✓
A36-601 и NF A36-605	от A37 до A52 (CP, AP)	✓	✓	✓
	от A37 до A52 (CP, AP, FP)			✓

ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток / переменный ток
Основность (по Бонивевскому)	0.7
Скорость затвердевания	Быстрая, жидкотекучий шлак
Плотность (кг/дм³)	1.5
Размер зерна (ISO 14174)	1-16

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Проволока	Характеристики
L-60	Высокая скорость сварки по чистым поверхностям
L-61	Очень высокая скорость сварки

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Упаковка	Вес нетто (кг)
Мешок	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Стальная бочка	250