

## 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	S 4T 0 ZS S2Si
	781 / L-61	F7A0-EM12K	S 4T 2 ZS S3Si
	781 / L-50M (LNS 133U)		S 4T 2 ZS S2Mo
	761 / LNS 140A		

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Активный флюс для сварки с ограничением по числу проходов

Очень высокая скорость сварки листового металла

Высокая ударная вязкость при двухпроходной сварке

Высокая скорость и правильная форма шва при сварке таврового соединения

Блестящий и гладкий сварной шов

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

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

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Марка 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

Марка проволоки	Кол-во проходов*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Ударная вязкость по Шарпи (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 сварка

781: вер. EN 24

Насколько нам известно, все сведения в этих таблицах 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

Код	Марки стали / Стандарт	Ограничение на число проходов		
		L-60	L-61	LNS 140A
<b>Судостроительная сталь</b>				
	от A до D, от AH32 до DH40	✓	✓	✓
	от A до E, от AH32 до EH40			✓
<b>Конструкционная сталь общего назначения</b>				
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	✓	✓	✓
<b>Сталь для бойлеров и сосудов высокого давления</b>				
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 Бонишевскому)	0.7
Скорость кристаллизации шлака	Высокая, 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 УПАКОВКИ

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