

КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	Флюс / проволока			
ISO 14174	AWS A5.17 / A5.23	ISO 14171-A: MC	ISO 14171-A: DC	
S A AR/AB 1 57 AC H5	980 / L-61	F7A2-EM12K	S 38 2 AR/AB S2Si	S 3T 2 AR/AB S2Si
	980 / L-50M (LNS 133U)	F7A2-EH12K	S 38 2 AR/AB S3Si	S 4T 2 AR/AB S3Si

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Чрезвычайно легкое удаление шлака, в том числе в узких зазорах
Многоцелевой сварочный флюс
 Подходит для полуавтоматической сварки под слоем флюса
 Может использоваться в качестве "универсального флюса"

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Марка проволоки	C	Mn	Si	P	S
L-61	0.06	1.5	0.3	<0.02	<0.02
L-50M (LNS 133U)	0.07	1.7	0.4	<0.02	<0.02

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Марка проволоки	Кол-во проходов*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					-20°C	
L-61	MC	420	520	29	50	
L-50M(LNS 133U)	MC	460	550	29	60	

* MC – многопроходная сварка

980: вер. EN 24

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Код	Марки стали / Стандарт	Многопроходная сварка	
		L-61	L-50M (LNS 133U)
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		✓
API 5LX	X42, X46	✓	✓
	X52	✓	✓
	X56, X60		✓
EN 10216-1/10217-1	P235, P275	✓	✓
	P355	✓	✓
Сталь для бойлеров и сосудов высокого давления			
EN 10028-1	P235GH, P265GH, P295GH	✓	✓
	P355GH	✓	✓
Мелкозернистая сталь			
EN 10025 часть 3 / часть 4	S275	✓	✓
	S355	✓	✓
	S420		✓

ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток, переменный ток
Основность (по Бонишевскому)	0.6
Скорость кристаллизации шлака	Высокая
Плотность (кг/дм³)	1.4
Размер зерна (ISO 14174)	1-16

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Проволока	Использование
L-61	Бюджетное сочетание
L-50M(LNS 133U)	Оптимальные рабочие характеристики Обеспечивает высокую ударную вязкость наплавленного материала при многопроходной сварке

ВИДЫ УПАКОВКИ

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