

P223

КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	Флюс / проволока		
ISO 14174	AWS A5.17 / A5.23	ISO 14171-A: DC	
S A AB 1 67 AC H5			
P223 / L-61	F7A4-EM12K	S 4T 2 AB S2Si	
P223 / L-50M (LNS 133U)	F7A5-EH12K	S 4T 2 AB S3Si	
P223 / LNS 140A	F8A4-EA2-A2	S 4T 4 AB S2Mo	
P223 / LNS 133TB	F8TA4-G-EG		

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Основной керамический флюс

Высокая ударная вязкость при двух- или многодуговой сварке

Низкое содержание диффузионного водорода

Идеально подходит для продольной и спиральной сварки труб

Возможность применения в системах с 1-3 дугами

Также доступен в варианте с мелкозернистым составом, предназначенным для сварки тонких материалов и обеспечения максимальной скорости сварки

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Марка проволоки	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni
L-61	0.08	1.4	0.2	<0.02	<0.015		
L-50M (LNS 133U)	0.07	1.7	0.3	<0.02	<0.015		
LNS 140A (L-70)	0.08	1.4	0.2	0.03	<0.025	0.4	
LNS 160	0.07	1.3	0.25	0.02	0.015		1.0
LNS 162	0.08	1.3	0.25	0.02	0.015		2.0
LNS 165 (LA-85)	0.07	1.5	0.3	0.02	0.015	0.2	0.9
LNS T55	0.08	1.7	0.7	<0.015	<0.015		

Примечание: химический состав стыковых соединений труб зависит от состава основного металла.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Марка проволоки	Кол-во проходов*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
				-20°C	-40°C
L-61	DC	450	550	60	
L-50M (LNS 133U)	DC	470	570	80	
LNS 140A (L-70)	DC	500	600		50
LNS 133TB	DC	510	610		60

* DC – двухпроходная сварка

P223: вер. EN 22

P223

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Код	Марки стали / Стандарт	двухпроходная	
		LNS 140A (L-70)	LNS 133TB
Конструкционная сталь общего назначения			
EN 10025 часть 6	500A	✓	✓
EN 10025 часть 3 / часть 4	от S275 до 460 N, NL	✓	✓
EN 10149	от S315 до S500MC и NC	✓	✓
EN 10025 часть 2	S185, S235, S275, S355	✓	✓
Трубная сталь			
API 5LX	от X42 до X70	✓	✓
Сталь для бойлеров и сосудов высокого давления			
EN 10028-1	от P235 до P460, любое качество	✓	✓
EN 10207	от P235 до P275 S и SL	✓	✓
A36-601 и NF A36-605	от A37 до A52 CP, AP и F	✓	✓
EN 10222	P285 и P420, любое качество	✓	✓
Пластины для офшорных конструкций			
A36-212	от PF 24 до PF 36, любое качество	✓	✓

ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток / переменный ток
Основность (по Бонишевскому)	1.6
Скорость кристаллизации шлака	Высокая
Плотность (кг/дм³)	1.2
Размер зерна (ISO 14174)	2-20

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Одно- и многодуговая сварка
Продольная и спиральная сварка труб

ВИДЫ УПАКОВКИ

Упаковка	Вес нетто (кг)
Мешок	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Упаковка Big Bag	500
Упаковка Big Bag	600
Упаковка Big Bag	100