

# P230

## КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	Флюс / проволока			
<b>ISO 14174</b> S A AB 1 67 AC H5		<b>AWS A5.17 / A5.23</b>	<b>ISO 14171-A: MC</b>	<b>ISO 14171-A: DC</b>
P230 / LNS 135	F7A4/F7P6-EM12	S 38 4 AB S2	S 4T 2 AB S2	
P230 / L-61	F7A4/F6P5-EM12K	S 38 4 AB S2Si		
P230 / L-50M (LNS 133U)	F7A5/F7P5-EH12K	S 46 5 AB S3Si		
P230 / LNS 140A	F8A4-EA2-G	S 46 4 AB S2Mo	S 4T 4 AB S2Mo	
P230 / L-70	F8A4-EA1-G	S 46 4 AB S2Mo	S 4T 4 AB S2Mo	
P230 / LNS 160	F7A8/F7P8-EN1-Ni1	S 46 4 AB S2Ni1*		
P230 / LNS 162	F7A8/F7P8-ENi2-Ni2	S 46 6 AB S2Ni2*		
P230 / LNS T55	F7A4/F7P5-EC1	S50 4 AB Tz		

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Основной керамический флюс

Низкое содержание диффузионного водорода

Совместимость со многими марками сварочных проволок

Высокая ударная вязкость при двух- или многодуговой сварке

Большой выбор проволок позволяет получить соединение для эксплуатации в широком диапазоне температур – от -40 до +400°C

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Марка проволоки	BV	ABS	LRs	DNV	GL	RMRS	RINA	TÜV
L-61		4YTM	4YTM				4YTM	X
L-50M (LNS 133U)	A4YM/A3YT		4Y40M/3Y40T	4YM				X
LNS 140A (L-70)	A4YTM	4YTM/2YT	4YM		4Y40TM	3YTM	4YTM	X
LNS 135								X
LNS 160								X
LNS 162								X
LNS T55								X

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Марка проволоки	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni
L-61	0.06	1.4	0.4	<0.03	<0.02		
LNS 135	0.07	1.4	0.25	<0.03	<0.02		
L-50M (LNS 133U)	0.08	1.8	0.5	<0.03	<0.02		
LNS 140A (L-70)	0.07	1.4	0.3	<0.03	<0.02	0.5	
LNS 160	0.07	1.4	0.3	<0.03	<0.02		1.1
LNS 162	0.08	1.2	0.3	<0.03	<0.02		2.1
LNS T55	0.07	1.8	0.8	0.02	0.015		

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Марка проволоки	Кол-во проходов*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
					-20°C	-40°C	-60°C
LNS 135	ПС	400	500	30	50		
L-61	ПС	450	520	30	100		
	ТО	400	490	30	140	80	
	ПС	480	580	30		80	
L-50M (LNS 133U)	ТО	460	540	28		70	
	МС	540	620	28	70		
LNS 140A (L-70)	ДС		620			60	
	ПС	490	570	28		120	45
LNS 160	ТО	430	550	28		140	75
	ПС	500	590	28		120	50
LNS 162	ТО	460	570	28		150	80
	ПС	540	630	28	90	60	
LNS T55	ПС	540	630	28	80	60	
	ТО	520	610	28	80	50	

\* МС – многопроходная, ДС – двухпроходная, ПС – после сварки, ТО – с термообработкой

# P230

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Код	Марки стали / Стандарт	двухпроходная			
		LNS 135	L-61	L-50M (LNS 133U)	LNS 140A (L-70)
<b>Судоостроительная сталь</b>					
	от А до D	✓	✓	✓	✓
	AH(32), DH(40)	✓	✓	✓	✓
<b>Конструкционная сталь общего назначения</b>					
EN 10025 часть 6	500A				✓
EN 10025 часть 3 / часть 4	от S275 до 460 N, NL	✓	✓	✓	✓
	от S275 до 420 N, NL, M и ML		✓	✓	✓
	от S275 до 460 N, NL, M и ML			✓	✓
EN 10149	S315 и S355 MC и NC	✓	✓	✓	✓
	от S315 до S420MC и NC		✓	✓	✓
	от S315 до S460MC и NC			✓	✓
	от S315 до S500MC и NC			✓	✓

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток (прямой или обратной полярности) / переменный ток
Основность (по Бонишевскому)	1.6
Скорость кристаллизации шлака	Высокая
Плотность (кг/дм <sup>3</sup> )	1.2
Размер зерна (ISO 14174)	2-20

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- Подходит для использования в качестве универсального флюса цеха
- Отличные сварочно-технологические характеристики при одно- и двухдуговой сварке
- Очень высокие механические характеристики при эксплуатации в условиях низкой температуры с применением двух- и многопроходной сварки.

## ВИДЫ УПАКОВКИ

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

Сварка под флюсом