

P240

КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	Флюс / проволока		
ISO 14174 S A FB 1 55 AC H5		AWS A5.17 / A5.23	ISO 14171-A: MC
P240 / L-61 (LNS129)	F7A6-EM12K	S 42 4 FB S2Si	
P240 / L-50M (LNS133U)	F7A8/P8-EH12K	S 42 6 FB S3Si	
P240 / LNS 160	F7A10/P10-ENi1-Ni1	S 46 6 FB S2Ni1*	
P240 / LNS 162	F7A10/P10-ENi2-Ni2	S 46 6 FB S2Ni2*	
P240 / LNS 165 (LA-85)	F8A8/P8-ENi5-Ni5	S 50 6 FB Sz	
P240 / LNS 150 (LA-92)	F8P2-EB2-B2R		
P240 / LNS 151 (LA-93)	F9P0-EB3-B3R		
P240 / LNS 168	F10A5-EM2-M2	S 69 4 FB S3NiCr2.5Mo	

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Высокоосновный фтористый керамический флюс
 Достаточная ударная вязкость для применения на офшорных конструкциях
 Стабильно высокие результаты испытания на критическое раскрытие вершины трещины при использовании с проволоками с добавлением Cr и Ni
 Низкое содержание диффузионного водорода
 Пригоден для одно- и многодуговой сварки

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Марка проволоки	BV	ABS	LRS	DNV	CRS	TÜV
L-50M (LNS 133U)	A5YM	5YM	5YM	5YM	5YM	✓
LNS 162						✓
LNS 160						✓
LNS 164						✓
LNS 165		5Y46M	5Y46M	5Y46M		✓
LNS 168			4Y69			

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Марка проволоки	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr
L-61	0.08	1.0	0.35	< 0.010	< 0.010			
L-50M (LNS 133U)	0.08	1.6	0.35	< 0.020	< 0.015			
LNS 160	0.08	1.0	0.25	< 0.020	< 0.015		1.0	
LNS 162	0.08	1.01,3	0.25	< 0.020	< 0.015		2.2	
LNS 165	0.08	1.2	0.35	< 0.020	< 0.015	0.15	0.9	
LNS 150	0.08	0.7	0.3	< 0.015	< 0.010	0.15		1.1
LNS 151	0.10	1.5	0.3	< 0.015	< 0.010	1.0		2.5
LNS 168	0.08		0.4	< 0.015	< 0.015	0.4	2.4	0.3

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Марка проволоки	Состояние*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)			
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C
L-61	ПС	440	530	30	115	75		
L-50M (LNS 133U)	ПС	460	560	28				40
	ТО	420	540	28				40
LNS 160	ПС	470	550	28				80
	ТО	430	490	32				100
LNS 162	ПС	480	560	26				100
	ТО	460	530	30				140
LNS 165	ПС	520	600	25				60
	ТО	510	580	24				60
LNS 150	ТО	520	610	24				100
	ТО	550	640	24				50
LNS 151	ТО	550	640	24				
LNS 168	ПС	720	800	20				55

ПС – после сварки, ТО – с термообработкой

P240

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Код	Марки стали / Стандарт	двухпроходная сварка					
		L-50M (LNS 133U)	LNS 160	LNS 162	LNS 165	LNS 150	LNS 151
Судоостроительная сталь							
	от А до Е	✓	✓	✓	✓		
	от АН32 до ЕН40	✓	✓	✓	✓		
Конструкционная сталь общего назначения							
EN 10025 часть 6 (A36-204)	500 А и АL				✓		
EN 10025 часть 3 / часть 4	от S275 до S460, любое качество	✓	✓	✓	✓		
EN 10149 (A36-231)	S315 и S355 MC и NC	✓	✓	✓	✓		
	от S315 до S500 MC и NC				✓		
EN 10025 часть 2	от S185 до E360, любое качество	✓	✓	✓	✓		
Сталь для бойлеров и сосудов высокого давления							
EN 10028 (A36-205)	от P235 до P460, любое качество	✓	✓	✓	✓		
EN 10207 (A36-220)	от P235 до P275, любое качество	✓	✓	✓	✓		
A36-601 и NF A36-605	от A37 до A52, любое качество	✓	✓	✓	✓		
EN 10028-2	13CrMo 4-5					✓	✓
Стали для прим. при повышенной темп.	10CrMo 9-10					✓	✓
Сталь для транспортировки опасных материалов							
A36-215	от P265 до P460, любое качество	✓	✓	✓	✓		
Низкотемпературные стали							
A36-215	от P285 до P420, любое качество	✓	✓	✓	✓		

ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток / переменный ток
Основность (по Бонишевскому)	3.0
Плотность (кг/дм³)	1.1
Размер зерна (ISO 14174)	2-20

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Бойлеры и камеры высокого давления
 Офшорные конструкции
 Конструкции для ядерной промышленности
 Эксплуатация в условиях низких температур
 Высокопрочные конструкции

ВИДЫ УПАКОВКИ

Упаковка	Вес нетто (кг)
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Металлическая бочка	40
Упаковка Big Bag	500