

782 / 782-FG

КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	Флюс / проволока		
ISO 14174	AWS A5.17 / A5.23	ISO 14171-A: MC	ISO 14171-A: DC
S A AR/AB 1 76 AC H5			
782 / L-60		S 42 A AR/AB S1	S 4T A AR/AB S1
782 / LNS 135	F7AZ-EM12		S 4T 0 AR/AB S2
782 / L-61	F7AZ-EM12K	S 46 0 AR/AB S2Si	S 4T 0 AR/AB S2Si
782 / L-50M (LNS133U)		S 46 0 AR/AB S3Si	S 5T 2 AR/AB S3Si
761 / LNS 140A (L-70)		S 46 0 AR/AB S2Mo	S 5T 2 AR/AB S2Mo

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Активный флюс для сварки с ограничением на число проходов
 Правильная форма шва и оптимальное смачивание кромок
 Высокая скорость сварки по тонким пластинам
 Сварка стыковых и угловых соединений одной или несколькими дугами
 Идеально подходит для сварки оловянных труб, особенно при использовании варианта с мелкозернистым составом

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Класс проволоки	BV	ABS	DNV	RINA	TÜV
L-50M (LNS 133U)	3Y40T	3Y400T	4Y40T	3Y40T	
LNS 135					✓

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Класс проволоки	C	Mn	Si	P	S	Mo
L-60	0.07	1.0	0.6	<0.03	<0.025	
LNS 135	0.07	1.15	0.7	<0.03	<0.025	
L-61	0.07	1.15	0.8	<0.03	<0.025	
L-50M (LNS 133U)	0.06	1.7	1.0	<0.03	<0.025	
LNS 140A (L-70)	0.07	1.2	0.7	<0.03	<0.025	0.4

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Класс проволоки	Состояние*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Дж)	
				0°C	-20°C
L-60	ДС	>420	>520	45	
LNS 135	ДС	>420	>520	55	
L-61	ДС	>420	>520	60	
L-50M (LNS 133U)	ДС	>460	>550	65	50
LNS 140A (L-70)	ДС	>460	>600	70	50

* MC: многопроходная сварка, DC: двухпроходная

782/782-FG: вер. EN 24

782 / 782-FG

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Код	Марки стали / Стандарт	С ограничением на число проходов	
		LNS 135	L-61
Судостроительная сталь			
	A, от AH32 до AH40		✓
Конструкционная сталь общего назначения			
EN 10149	от S315 до S460 MC	✓	✓
EN 10025 часть 2	качество от S185 до S355, JR (G1 и G2)	✓	✓
	качество от S185 до S355, JR (G1 и G2), J10		✓
	от E2956 до E360	✓	✓
Сталь для бойлеров и камер высокого давления			
EN 10028	от P235 до 275 GH		✓
	от P355 до P460M		✓
A36-601 и NF A36-605	от A37 до A52 (CP)		✓

ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток / переменный ток
Основность (по Бонижевскому)	0.4
Скорость затвердевания	Высокая
Плотность (кг/дм³)	1.4
Размер зерна (ISO 14174)	782 : 1 - 20 / 782-FG : 1 - 16

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Проволока	Характеристики
LNS 135	Низкая твердость
L-61	Высокие механические характеристики
L-50M (LNS 133U)	Очень высокая скорость сварки

Типичное применение

- Угловые и нахлесточные соединения
- колеса грузовых автомобилей;
 - газовые баллоны;
 - угловая сварка труб;
 - котельные трубы.

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Упаковка	Вес нетто (кг)
Мешок	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Металлическая бочка	250
Промышленная упаковка Big Bag	500 / 1000