

998N / 998N-P

КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	Флюс / проволока		
ISO 14174	AWS A5.23	ISO 14171-A: DC	
S A AB 1 67 AC H5	998N / LNS 140A	S 4T 2 AB S2Mo	
	998N / LNS140TB (LA-81)	F9TA6-G-EG	S 5T 5 AB SZ
	998N / LNS133TB	F9TA6-G-EG	

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Предназначается для продольной многодуговой сварки труб. Также пригоден для спиральной сварки
 Возможность сварки труб из стали высоких классов прочности вплоть до X80
 Обеспечивает высокую стойкость к подрезанию при высокоскоростной сварке тонколистового металла
 Подходит для сварки труб любой толщины (от 6 до 50 мм)
 Ограниченное содержание азота в наплавленном металле обеспечивает высокую ударную вязкость при сварке труб для применения в условиях Арктики
 Высокая устойчивость к образованию дефектов поверхности
 Очень низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле
 998N-P – это вариант 998N с более крупным зерном, который позволяет снизить расход флюса

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Материал основы	Класс проволоки	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
X65	LNS 140TB (LA-81),	0,067/0,076	1,41/1,51	0,28/0,34	0,017/0,020	0,003/0,004	0,22/0,27	0,024/0,034	0,0028/0,0036	0,005/0,01
X80	LNS 140TB (LA-81)	0,045/0,06	1,6/1,64	0,35/0,4	0,016/0,017	0,004/0,005	0,3/0,35	0,031/0,034	0,0029/0,0032	0,005/0,006

Примечание: химический состав стыковых соединений труб зависит от состава материала основы.
 Процедура 1: трехдуговая сварка пластин X65 толщиной 15,9 мм;
 Процедура 2: двухдуговая сварка пластин из стали класса прочности X80 толщиной 12,7 мм.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Класс проволоки	Состояние*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Дж)				Твердость
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	
Процедура 1									
LNS 140A (L-70)	ПС	570	680	27					230
LNS 140TB (LA-81)	ПС	610	700	27	115	75	50		235
Процедура 2									
LNS 140TB (LA-81)	ПС	640	730	24	160	120	90	70	220-235
Процедура 3									
LNS 133TB	ДС	610	730	26			120	80	

* ПС – в состоянии после сварки

Примечание: механические качества стыковых соединений труб зависят от химического состава материала основы.
 Процедура 1: двухдуговая сварка стали класса прочности X65 толщиной 12,5 мм;
 Процедура 2: многодуговая сварка (4-5 дуг) стали класса прочности X65 толщиной 19-25 мм;
 Процедура 3: тестовая пластина AWS

998N: вер. EN 23

998N / 998N-P

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Код	Марки стали / Стандарт	Двухпроходная сварка		
		LNS 140TB (LA-81)	LNS 140A (L-70)	LNS 133TB
Судостроительная сталь				
	от А до Е	✓	✓	✓
	от А 32 до FH40	✓	✓	✓
Конструкционная сталь общего назначения				
EN 10137	от 500 до 550 А и АL	✓	✓	✓
EN 10025 часть 3 / часть 4	от S275 до S460, любое качество	✓	✓	✓
EN 10149	от S315 до S650, любое качество	✓	✓	✓
EN 10025 часть 2	от S185 до S355, любое качество	✓	✓	✓
	от E295 до E360	✓	✓	✓
Сталь для бойлеров и камер высокого давления				
EN 10028	от P235 до P460G, любое качество	✓	✓	✓
	от P235 до P275	✓	✓	✓
	от A37 до A52, любое качество	✓	✓	✓
	от PF24 до PF36, любое качество	✓	✓	✓
	от P265 до P460, любое качество	✓	✓	✓
	от A37 до A52, CP	✓	✓	✓
	от X42 до X70	✓	✓	✓
	от X42 до X80	✓	✓	✓

ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток / переменный ток
Основность (по Бонижевскому)	1.3
Скорость затвердевания	Низкая
Плотность (кг/дм³)	1.3
Размер зерна (ISO 14174)	2-20

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Упаковка	Вес нетто (кг)
Мешок	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Металлическая бочка	200
Промышленная упаковка Big Bag	500 / 600 / 1000