

995N

КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	Флюс / проволока		
ISO 14174	AWS A5.23	ISO 14171-A: DC	
S A AB 1 67 AC H5	995N / LNS 140A	S 4T 2 AB S2Mo	
	995N / LNS 140TB (LA-81)	F9TA6-G-EG	S 5T 5 AB SZ
	995N / LNS 133TB	F9TA6-G-EG	

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Нейтральный керамический флюс для продольной многодуговой сварки труб
 Возможность сварки труб из стали высоких классов прочности вплоть до X80
 Высокие сварочно-технологические характеристики и правильная форма сварного шва
 Наилучшие результаты достигаются при сварке труб толщиной более 12 мм
 Ограниченное содержание азота в наплавленном металле обеспечивает высокую ударную вязкость при сварке труб проволоками с содержанием Ti и B
 Очень низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Материал основы	Марка проволоки	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
X65	LNS 140A (L-70)	0.07	1.45	0.3	<0.025	<0.025	0.2	-	-	0.005
X80	LNS 140TB (LA-81)	0.06	1.6	0.35	<0.025	<0.025	0.2	0.015	0.002	0.004

Примечание: химический состав стыковых соединений труб зависит от состава основного металла.
 Процесс: двухдуговая сварка на постоянном/переменном токе пластин из стали класса прочности X65 толщиной 12,7 мм.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Марка проволоки	Кол-во проходов*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)				Твердость
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	
Процедура 1									
LNS 140A (L-70)	DC	580	680	30					230
LNS 140TB (LA-81)	DC	630	700	27	115	75	50		235
Процедура 2									
LNS 140TB (LA-81)	DC	600	720	25	100	65		45	220-235
Процедура 3									
LNS 133TB	DC	600	700	27		120		90	

Примечание: механические качества стыковых соединений труб зависят от химического состава основного металла.
 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

* DC – двухпроходная сварка

995N: вер. EN 23

995N

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 сосудов 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 Бонишевскому)	1.3
Скорость кристаллизации	Средняя
шлака	1.0
Плотность (кг/дм³)	2-20
Размер зерна (ISO 14174)	

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Для обеспечения максимальной скорости сварки и высоких механических свойств наплавления с каждой стороны рекомендуется провести один проход с применением одно- или многодуговой системы.

ВИДЫ УПАКОВКИ

Упаковка	Вес нетто (кг)
Мешок	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Упаковка Big Bag	500 / 600 / 1000