

761 / 761-CG

КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	Флюс / проволока			
ISO 14174	AWS A5.17 / A5.23	ISO 14171-A: MC	ISO 14171-A: DC	
S A CS/MS 1 88 AC H5	761 / L-60	F7A2-EL12	S 38 2 CS/MS S1	
	761 / L-61	F7A2-EM12K	S 42 2 CS/MS S2Si	S 4T 0 CS/MS S2Si
	761 / LNS 140A	F9A0-EA2-G	S 50 0 CS/MS S2Mo	S 4T 2 CS/MS S2Mo
	761 / L-70	F9A0-EA1-G	S 50 0 CS/MS S2Mo	S 4T 2 CS/MS S2Mo

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Возможность сварки на высоких токах

Активный флюс для сварки с ограничением по числу проходов

Высокая стойкость к образованию трещин в металле шва

Пригоден для работ по ржавым / загрязненным поверхностям (на высоких токах)

Подходит для сварки низкокачественных сталей

Для сварки по ржавым и загрязненным поверхностям в большинстве случаев рекомендуются более крупнозернистые флюсы

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Марка проволоки	ABS	BV	CRS	DNV	PRS	GL	LRS	RINA	RMRS	TÜV
L-60										✓
LNS 135										✓
L-61	3YM/2YT	3YM/2YT	3YM/2YT	2YT	3YM/2YT	3YM/2YT	3YM/2YT	3YM/2YT	2YT	✓
LNS 140A (L-70)	3Y40M/3Y40T	3Y40M/3Y40T		3Y40M/3Y40T	3Y40M/2Y40T	3Y40M/3Y40T	3Y40M/3Y40T	3Y40M/3Y40T	3Y40M/3Y40T	✓

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Марка проволоки	C	Mn	Si	P	S	Mo
L-60	0.05	1.5	0.7	<0.03	<0.025	
L-61	0.08	1.7	0.9	<0.03	<0.025	
LNS 140A (L-70)	0.06	1.7	0.8	<0.03	<0.025	0.4

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Марка проволоки	Кол-во проходов*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					0°C	-20°C
L-60	MC	380	500	28	80	50
L-61	MC	440	530	28	100	50
	DC	>420	>540		65	
LNS 140A (L-70)	MC	480	600		80	40
	DC	>440	>540		100	55

* MC: многопроходная сварка, DC: двухпроходная сварка

761/761-CG: вер. EN 24

761 / 761-CG

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Код	Марки стали / Стандарт	С ограничением по числу проходов		
		L-60	L-61	LNS 140A (L-70)
Судостроительная сталь				
	от A до D, от A (H) 32 до D(H) 36	✓	✓	✓
Конструкционная сталь общего назначения				
EN 10025 часть 6	500 A			✓
EN 10025 часть 3 / часть 4	от S275 до S420, N, M	✓	✓	✓
EN 10149	от S315 до S420, MC	✓	✓	✓
	от S315 до S420, NC	✓	✓	✓
	S460, MC и NC			✓
EN 10025 часть 2	от S185 до S355, от E295 до E360, JR (G1 и G2), J0, J2 (G3 и G4)	✓	✓	✓
Сталь для бойлеров и сосудов высокого давления				
EN 10028	от P235 до P420, GH, N, NH, M, Q и QH	✓	✓	✓
	от P235 до P460, GH, N, NH, M, Q и QH	✓	✓	✓
	P500, GH, N, NH, M, Q и QH, P235 S, P265 S	✓	✓	✓
	от A37 до A52, CP, AP	✓	✓	✓

ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток/переменный ток
Основность (по Бонишевскому)	0.8
Скорость кристаллизации шлака	Низкая, вязкий шлак
Плотность (кг/дм³)	1.2
Размер зерна (ISO 14174)	761 : 1 -16 / 761-CG : 1 - 20

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Проволока	Характеристики
L-60	Предотвращает возникновение дефектов из-за органических включений
L-61	Высокие механические характеристики
LNS 140A (L-70)	При двухпроходной сварке обеспечивает высокие показатели ударной вязкости без необходимости в термообработке

Типичное применение

Нормальные угловые швы, сварка с большой глубиной проплавления

Двухпроходная сварка стыковых соединений пластин средней и большой толщины

Флюсовая поддержка, модифицированная серия для дуговой сварки

ВИДЫ УПАКОВКИ

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