

## CLASSIFICATION

Flux	Flux/Fil		
<b>ISO 14174</b>	<b>AWS A5.17 / A5.23</b>	<b>ISO 14171-A : MR</b>	<b>ISO 14171-A : TR</b>
S A AB 1 56 AC H5	<b>860 / L-60</b>	F6A2-EL12	S 35 2 AB S1
	<b>860 / LNS 135</b>	F6A2-EM12	S 35 2 AB S2
	<b>860 / L-61</b>	F7A2-EM12K	S 38 2 AB S2Si
	<b>860 / L-50M (LNS 133U)</b>	F7A2/F7P2-EH12K	S 42 2 AB S3Si
	<b>860 / L-70</b>	F7A2-EA1-A2	S 42 2 AB S2Mo
	<b>860 / LNS 140A</b>	F7A2-EA2-A2	S 42 2 AB S2Mo
	<b>860 / LNS 163</b>	F7A4-EG-G	S 42 4 AB S2Ni1Cu
	<b>860 / LNS T55</b>	F7A2/F7P4-EC1	S 50 3 AB SZ

## CARACTÉRISTIQUES

Flux aggloméré neutre d'utilisation générale

Bonnes caractéristiques opératoires (aspect, dégrassage ...)

Bonnes valeurs de résilience à -20 °C en multipasse (avec les fils L61/L50M) et en monopasse (avec le fil L70)

Bonne résistance à la fissuration à chaud sur joints bridés

## HOMOLOGATIONS

Nuance de fil	BV	ABS	LRS	DNV	GL	RMRS	RINA	CRS	TÜV
L-60									✓
LNS 135					3M/3T				✓
L-61	A3YM/A2YT	YM/2YT	3YM/2YT	3YM/2YT	3YM/2YT	3YM/2YT	3M/3YM/2YT	3YM/2YT	✓
LNS 140A (L-70)	A3YTM		3Y40M/3YT	3Y40TM	3YM/2YT				✓
LNS 150									✓
LNS 163									✓

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	C	Mn	Si	P	S	Mo
L-60	0.05	1.0	0.25	<0.025	<0.020	
LNS 135	0.06	1.3	0.3	<0.025	<0.020	
L-61	0.10	1.2	0.3	<0.025	<0.020	
L-50M (LNS 133U)	0.07	1.7	0.5	<0.025	<0.020	
LNS 140A (L-70)	0.05	1.3	0.3	<0.025	<0.020	0.4
LNS T55	0.06	1.8	0.7	<0.020	<0.015	

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition*	Limite élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
					0°C	-20°C
L-60	AW	360	480	30	80	50
LNS 135	AW	390	490	33	100	50
L-61	AW	430	510	32	100	60
	SR	400	505	32		115
L-50M (LNS 133U)	AW	460	530	28	120	80
	SR	420	520			115
LNS 140A (L-70)	AW	520	570	26		70
	SR	510	580	30		50
LNS T55	AW	520	610			70
	SR	470	560			70
LNS 163	AW	460	540	27		55

AW : Brut de soudage

SR : Détensionnement

860: rev. FR 24

## NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers / code	Type	Multipasses									
		L-60	LNS 135	L-61	L-50M (LNS 133U)		LNS 140A (L-70)		LNS T55		
		AW	AW	AW	AW	SR	AW	SR	AW	SR	
<b>Aciers "coques"</b>											
	A à D	✓	✓	✓	✓		✓				
	AH(32),DH(36), DH(40)	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	
<b>Aciers de construction</b>											
EN 10025 part 2	S185, S235, S275	✓	✓	✓	✓	✓					
	S355	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
<b>Aciers moulés</b>											
EN 10213-2	GP240R	✓	✓	✓	✓	✓					
<b>Aciers à tube</b>											
EN 10208-2	L210, L240, L290	✓	✓	✓	✓	✓					
	L360	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	L415				✓		✓	✓	✓	✓	
	L445, L480						✓	✓			
API 5LX	X42, X46	✓	✓	✓	✓	✓					
	X52	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	X56, X60				✓		✓	✓	✓	✓	
	X65, X70						✓	✓			
EN 10216-1/10217-1	P235, P275	✓	✓	✓	✓	✓					
	P355	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
<b>Aciers pour chaudières et appareils à pression</b>											
EN 10028-1	P235GH, P265GH, P295GH	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	P355GH	✓	✓	✓	✓						
<b>Aciers à grains fins</b>											
EN 10025 part 3/part 4	S275	✓	✓	✓	✓	✓					
	S355	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
	S420				✓		✓	✓	✓	✓	
	S460						✓				
<b>Aciers à haute limite élastique</b>											
EN 10025 part 6	S460, S500						✓				

## CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	DC/AC
Indice de basicité (Boniszewski)	1.1
Vitesse de solidification	Elevée
Densité (kg/dm <sup>3</sup> )	1.4
Granulométrie (ISO 14174)	1 - 16

## CONDITIONNEMENTS

Conditionnement	Poids net (kg)
Sac	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Big Bag	1000