

# P223

## CLASSIFICATION

Flux	Flux/Fil		
<b>ISO 14174</b>	<b>AWS A5.17 / A5.23</b>	<b>ISO 14171-A : TR</b>	
S A AB 1 67 AC H5	<b>P223 / L-61</b>	F7A4-EM12K	S 4T 2 AB S2Si
	<b>P223 / L-50M (LNS 133U)</b>	F7A5-EH12K	S 4T 2 AB S3Si
	<b>P223 / LNS 140A</b>	F8A4-EA2-A2	S 4T 4 AB S2Mo
	<b>P223 / LNS 133TB</b>	F8TA4-G-EG	

## CARACTÉRISTIQUES

Flux aggloméré basique de qualité

Bonnes valeurs de résilience en 2 passes & en multipasse

Basse teneur en hydrogène diffusible et bonne résistance à la reprise d'humidité

Recommandé pour le soudage longitudinal et spiral de tubes

Utilisation jusqu'à la configuration 3 arcs

Analyse

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni
L-61	0.08	1.4	0.2	<0.02	<0.015		
L-50M (LNS 133U)	0.07	1.7	0.3	<0.02	<0.015		
LNS 140A (L-70)	0.08	1.4	0.2	0.03	<0.025	0.4	
LNS 160	0.07	1.3	0.25	0.02	0.015		1.0
LNS 162	0.08	1.3	0.25	0.02	0.015		2.0
LNS 165 (LA-85)	0.07	1.5	0.3	0.02	0.015	0.2	0.9
LNS T55	0.08	1.7	0.7	<0.015	<0.015		

Remarque : La composition chimique dépend de la composition chimique du métal de base.

## 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> )	Résilience ISO-V(J)	
				-20°C	-40°C
L-61	TR	450	550	60	
L-50M (LNS 133U)	TR	470	570	80	
LNS 140A (L-70)	TR	500	600		50
LNS 133TB	TR	510	610		60

TR: two-run (2 passes)

P223: rev. FR 22

# P223

## NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers / code	Type	2 passes	
		LNS 140A (L-70)	LNS 133TB
<b>Aciers de construction</b>			
EN 10025 part 6	500A	✓	✓
EN 10025 part 3/part 4	S275 à 460 N, NL	✓	✓
EN 10149	S315 à S500MC & NC	✓	✓
EN 10025 part 2	S185, S235, S275, S355	✓	✓
<b>Aciers à tube</b>			
API 5LX	X 42 à X70	✓	✓
<b>Aciers pour chaudières et appareils à pression</b>			
EN 10028-1	P235 à P460 Toutes qualités	✓	✓
EN 10207	P235 à P275 S & SL	✓	✓
A36-601 & NF A36-605	A37 à A52 CP, AP & F	✓	✓
EN 10222	P285 & P420 Toutes qualités	✓	✓
<b>Offshore plates</b>			
A36-212	PF 24 à PF 36 Toutes qualités	✓	✓

## CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	DC / AC
Indice de basicité (Boniszewski)	1.6
Vitesse de solidification	Elevée
Densité (kg/dm <sup>3</sup> )	1.2
Granulométrie (ISO 14174)	2 -20

## CONSEILS D'UTILISATION

Monofil ou multi-arc.  
Soudage longitudinal et spirale de tubes

## CONDITIONNEMENTS

Conditionnement	Poids net (kg)
Sac	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Big Bag	500
Big Bag	600
Big Bag	100