

## Flux

### Classification

Flux 780	EN 760 :	S A AR/AB 1 78 AC H5	
Flux/fil	AWS A5.17 / A5.23	EN 756 : MR	EN 756 : TR
780 / L-60	F7A0-EL12	S 42 0 AR/AB S1	S 4T 0 AR/AB S1
780 / L-61	F7A2-EM12K	S 42 0 AR/AB S2Si	S 4T 2 AR/AB S2Si
780 / LNS 140A	F8A2-EA2-G		S 4T 2 AR/AB S2Mo
780 / L-70	F8A2-EA1-G		S 4T 2 AR/AB S2Mo

### Caractéristiques

**Flux actif pour le soudage en nombre de passes limité**

**Flux d'usage général (y compris soudage semi-automatique)**

**Recommandé pour le soudage en rotation**

**Bonne résistance à la porosité sur tôles rouillées & revêtues**

**Décrassage aisé du laitier, bel aspect du cordon**

### Homologations

Nuance de fil	BV	ABS	LRS	DNV	GL	RINA	PRS	RMRS	CRS	TÜV
L-60	A3YT	2YT	2T/2YT	3YT	3YT	2YT				X
L-61	A3YT		3YM/3YT	3YTM	3YT	3YT	3YM/3YT	3YT	3YT	X
LNS 140A			3YT				3YT			X
LNS 150										X
L-70										X
LNS 135										X
LNS 151										X
LNS 133U										X

### Analyse chimique typique du métal déposé

Nuance de fil	C	Mn	Si	P	S	Mo
L-60	0.07	1.4	0.6	<0.030	<0.025	
L-61	0.07	1.6	0.7	<0.030	<0.025	
LNS 140A	0.07	1.6	0.6	<0.030	<0.025	0.4

### 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	MR	> 420	510	28	50	
L-61	TR	> 420	> 540	28		50
LNS 140A	TR	> 420	> 550	25		60

MR: multipasse

TR: two-run (2 passes)

780 / 780-CG / 780-FG: rev. FR 23

## Conseils d'utilisation

Fil	Caractéristiques	Applications
L-60	Lorsqu'une contamination organique est possible	Soudage en angle à plat, gorge large
L-61	Fiabilité des propriétés	Joints en bout à bout en 2 passes, sur moyennes et grosses épaisseurs
LNS140A	Bonnes résiliences en 2 passes	Flux pour support envers Aciers de qualité moyenne

## Nuances des aciers à souder

Nuances d'aciers / code	TYPE	Nombre de passes limité		
		L60	L61	LNS140A
<b>Aciers "coques"</b>				
	A à D, A (H) 32 à D(H) 36	x	x	x
<b>Aciers de construction</b>				
EN 10025 section 6	500 A			x
EN 10025 sections 3 et 4	S275 à S420, N,M	x	x	x
EN 10149	S315 à S420, MC	x	x	x
	S315 à S420, NC	x	x	x
	S460, MC & NC			x
EN 10025 section 2	S185 à S355, E295 à E360,			
	JR(G1 & G2), JO, J2 (G3&G4)	x	x	x
<b>Aciers pour chaudières et appareils à pression</b>				
EN 10028	P235 à P420, GH, N, NH, M, Q & QH	x	x	x
	P235 à P460, GH, N, NH, M, Q & QH	x	x	x
	P500, GH, N, NH, M, Q & QH, P235 S, P265 S	x	x	x
	A37 à A52, CP, AP	x	x	x

## Caractéristiques du flux

Type de courant	DC / AC
Indice de basicité (Boniszewski)	0,7
Vitesse de solidification	Elevée
Densité (kg/dm <sup>3</sup> )	1,4
Granulométrie	780-FG : 1-16
	780 : 1-20
	780-CG : 2-20

## Conditionnements

Conditionnement	Poids net (kg)
Sac	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Fût métallique	250
Big Bag	1000