

Flux

Classification

Flux 8500	EN 760 :	S A FB 1 54 AC H5	
Flux/fil	AWS A5.17 / A5.23	EN 756 : MR	EN 756 : TR
8500 / L-61	F7A6/F6P8-EM12K	S 38 4 FB S2Si	S 4T 0 FB S2Si
8500 / L50M (LNS133U)	F7A6/F7P8-EH12K	S 42 6 FB S3Si	S 4T 2 FB S3Si
8500 / LNS 140A	F8A6-EA2-A2	S 46 4 FB S2Mo	
8500/ LNS 160	F7A8/P8-ENi1-Ni1	S 42 5 FB S2Ni1*	
8500/ LNS 162	F7A8/P8-ENi2-Ni2		
8500/ LNS 165 (LA 85)	F8A8/F7P8-ENi5-Ni5	S 50 6 FB Sz	
8500/LNS T55		S 50 5 FB Tz	

* Classification la plus proche

Caractéristiques

Flux basique pour le soudage des aciers au carbone et faiblement alliés
Excellentes caractéristiques de soudage dans une large gamme de procédures de soudage
Très hautes propriétés mécaniques
Valeurs de résilience homogènes y compris dans les passes de finition, non recristallisées
Excellentes valeurs de CTOD

Homologations

Nuance de fil	BV	ABS	LRS	DNV	GL	RMRS
L-61					3YM/3YT	
L50M (LNS 133U)	A4YTM	3YTM	3YM/3YT	4Y40M/3Y40T		
LNS 140A (L-70)		3YM			3Y40TM	3YM/3YT

Analyse chimique typique du métal déposé

Nuance de fil	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni
L-61	0.08	1.0	0.2	<0.02	<0.015		
L50M (LNS 133U)	0.07	1.4	0.3	<0.02	<0.015		
LNS 140A (L-70)	0.08	0.9	0.2	0.03	<0.025	0.4	
LNS 160	0.07	1.0	0.1	0.02	0.015		1
LNS 162	0.08	1.0	0.1	0.02	0.015		2
LNS 165 (LA85)	0.07	1.3	0.2	0.02	0.015	0.2	0.9
LNS T55	0.08	1.7	0.7	<0.015	<0.015		

Propriétés mécaniques du métal déposé

Nuance de fil	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)		
					-20°C	-40°C	-60°C
L-61	MR	430	510	28	150	100	50
L50M (LNS 133U)	MR	440	540	28		110	
	SR	> 420	> 500	30		150	
LNS 140A (L-70)	MR	440	540	28		55	
LNS 160	AW	430	510	30		150	50
	SR	400	510	30		150	50
LNS 162	AW	470	560			150	50
	SR	450	530			150	50
LNS 165 (LA85)	AW	530	600	25		120	50
	SR	480	580	30		120	50
LNS T55	AW	530	620		120	80	
	SR	500	570			70	

MR: multipasse / TR: 2 passes / AW : Brut de soudage / SR: Détensionné

8500: rev. FR 23

Conseils d'utilisation

Applications

Chaudières et appareils à pression.
Applications off-shore et on-shore.
Composants nucléaires.

Soudage à forte intensité & fort taux de dépôt
Soudage tandem de tôles épaisses
Long stick-out, twinarc, tandem sur tôles épaisses

Nuances des aciers à souder

Nuances d'aciers / code	TYPE	Multipasses														
		LG1			L50M (LNS133U)		LNS140A (L-70)		LNS160		LNS 162		LNS165		LNST55	
		AW	AW	SR	AW	SR	AW	SR	AW	SR	AW	SR	AW	SR	AW	SR
Aciers "coques"																
	A à E	x	x	x											x	x
	AH(32),DH(36), EH(36)	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Aciers de construction																
EN 10025 section 2	S185, S235, S275	x	x	x											x	x
	S355	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Aciers moulés																
EN 10213-2	GP240R	x	x	x											x	x
Aciers à tube																
EN 10208-1	L210, L240, L290	x	x	x											x	x
	L360	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	L415		x		x	x						x	x	x	x	x
	L445, L480											x	x			
API 5LX	X42, X46	x	x	x												
	X52	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	X56, X60		x		x	x						x	x	x	x	x
	X65, X70											x	x			
EN 10216-1/10217-1	P235, P275	x	x	x											x	x
	P355	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Aciers pour chaudières et appareils à pression																
EN 10028-1	P235GH, P265GH, P295GH	x	x	x	x	x									x	x
Aciers à grains fins																
EN 10025 sections 3 et 4	S275	x	x	x											x	x
	S355	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	S420		x		x	x				x	x	x	x	x	x	x
	S460											x	x			

Caractéristiques du flux

Type de courant DC / AC
Indice de basicité (Boniszewski) 2,8
Vitesse de solidification Moyenne
Densité (kg/dm³) 1,3
Granulométrie 2-20

Conditionnements

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