

Flux (Pipemill)

Classification

Flux 998N	EN 760 :	S A AB 1 67 AC H5
Flux/fil	AWS A5.23	EN 756 : TR
998N / LNS 140A		S 4T 2 AB S2Mo
998N / LNS 140TB (LA 81)	F9A2-EG-G	S 5T 5 AB Sz

Caractéristiques

Conçu pour soudures longitudinales multiarcs sur stations de soudage pipe.

Applications pipemill jusqu'à la nuance X80

Haute résistance aux caniveaux sur tôles fines à haute vitesse

Convient pour toute épaisseur de pipe (6 à 50mm)

Le contrôle du taux d'azote dans le métal fondu entraîne de bonnes résiliences sur les pipes à caractéristiques mécaniques garanties à basses températures

Bonne résistance aux défauts de surface

Très faible teneur en hydrogène diffusible dans le métal déposé

Analyse chimique typique du métal déposé

Métal de base	Nuance de fil	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
X65	LNS 140TB (LA 81)	0.067/0.076	1.41/1.51	0.28/0.34	0.017/0.020	0.003/0.004	0.22/0.27	0.024/0.034	0.0028/0.0036	0.005/0.01
X80	LNS 140TB (LA 81)	0.045/0.06	1.6/1.64	0.35/0.4	0.016/0.017	0.004/0.005	0.3/0.35	0.031/0.034	0.0029/0.0032	0.005/0.006

Brut de soudage

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

Procédé 1 : application triple arc sur tôle X65 de 15,9 mm d'épaisseur

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)				Dureté HV30
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	
Procéd. 1									
LNS 140A (L-70)	AW	570	680	27					230
LNS 140TB (LA81)	AW	610	700	27	115	75	50		235
Procéd. 2									
LNS 140TB (LA81)	AW	640	730	24	160	120	90	70	220-235

AW : Brut de soudage

Les caractéristiques mécaniques de la soudure dépendent fortement de la qualité de l'acier

Procédé 1: tandem sur acier X65, 12,5mm ; Procédé 2: multifil (4/5 fils) sur acier X65, 19-25mm

998N: rev. FR 22

Nuances des aciers à souder

Nuances d'aciers / code	TYPE	2 passes	
		LNS 140TB	LNS140A (L-70)
Aciers "coques"			
A, B, D, E	A à E	x	x
	A 32 à FH40	x	x
Aciers de construction			
EN 10025 section 6	500 à 550 A & AL	x	x
EN 10025 sections 3 et 4	S275 à S460 Toutes qualités	x	x
EN 10149	S315 à S650 Toutes qualités	x	x
EN 10025 section 2	S185 à S355 Toutes qualités	x	x
	E295 à E360	x	x
Aciers pour chaudières et appareils à pression			
EN 10028	P235 à P460G Toutes qualités	x	x
	P235 à P275		x
	A37 à A52 Toutes qualités	x	x
	PF24 à PF36 Toutes qualités	x	x
	P265 à P460 Toutes qualités	x	x
	A37 à A52, CP	x	x
	X42 à X70	x	x
	X42 à X80	x	

Caractéristiques du flux

Type de courant	DC (+,-) / AC
Indice de basicité (Boniszewski)	1,3
Vitesse de solidification	Rapide
Densité (kg/dm ³)	1,3
Granulométrie	2-20

Conditionnements

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