

Flux

Classification

Flux P2000S :	EN 760 :	S A AF 2 64Cr DC H5
Fil	ISO 14343-A	
LNS 309L	S 24 12 L	
LNS 4462	S 22 9 3 N L	
LNS Zeron 100X	S 25 9 4 N L	

Caractéristiques

Flux chromisant pour le soudage des aciers inoxydables sur aciers au carbone

Excellent dégrasage du laitier

Utilisable lorsqu'un haut taux de ferrite est requis dans le métal déposé

Utilisé en premières passes de rechargement sur aciers au carbone

Analyse chimique typique du métal déposé

Nuance de fil	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	other	FN
LNS 309L	0.015	1.5	0.5	25	13				15-20
LNS 4462	0.015	1.5	0.5	24	8	3	0.1		40-60
LNS Zeron 100X	0.02	0.5	0.4	26	9	3.7	0.2	W=0.6 Cu = 0.7	30-60

Propriétés mécaniques du métal déposé

Nuance de fil	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J) -40°C
LNS 309L	450	600	33	80
LNS 4462	700	850	27	50
LNS Zeron 100X	670	880	25	45

P2000S: rev. FR 22

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document. Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

Conseils d'utilisation

Développé pour le soudage d'aciers inoxydables sur aciers au carbone.

Utilisé également en passe de racine pour éviter la fissuration à chaud sur les aciers 100% austénitiques contenant de l'azote.

Nuances des aciers à souder

Joint hétérogènes

Duplex

Caractéristiques du flux

Type de courant	DC (+,-)
Indice de basicité (Boniszewski)	1,6
Vitesse de solidification	Elevée
Densité (kg/dm ³)	1,2
Granulométrie	1-16

Conditionnements

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

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document. Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.