

## Flux

### Classification

Flux P240	EN 760 :	S A FB 1 55 AC H5
Flux/fil	AWS A5.17 / A5.23	EN 756 : MR
P240 / L61 (LNS129)	F7A4-EM12K	S 42 4 FB S2Si
P240 / L50M (LNS133U)	F7A/P8-EH12K	S 42 6 FB S3Si
P240 / LNS 160	F7A/P10-ENi1-Ni1	S 46 6 FB S2Ni1*
P240 / LNS 162	F7A/P10-ENi2-Ni2	S 46 6 FB S2Ni2*
P240 / LNS 165 (LA85)	F8A/P8-ENi5-Ni5	S 50 6 FB Sz
P240 / LNS 150 (LA92)	F8P2-EB2-B2R	
P240 / LNS 151 (LA93)	F9P0-EB3-B3R	
P240 / LNS 168	F6A5-EM2-M2	S 69 4 FB S0

\* Classification la plus proche

### Caractéristiques

**Flux aggloméré basique pour soudage multipasses**

**Très bonnes valeurs de résiliences et de CTOD**

**Très faible teneur en hydrogène diffusible (H DM < 5 ml/100g)**

### Homologations

Nuance de fil	LRS	BV	ABS	DNV	GL	Controlas	CRS	TÚV
L50M (LNS 133U)	3YM	A3M,A3YM	YM>47J<	4Y40M	6YM	x	3YM	X
LNS 162								X
LNS 160								X
LNS 164								X

### Analyse chimique typique du métal déposé

Nuance de fil	C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Cr
L61 (LNS129)	0.08	1.0	0.35	< 0.010	< 0.010			
L50M (LNS 133U)	0.08	1.6	0.35	< 0.015	< 0.020			
LNS 160	0.08	1	0.25	< 0.015	< 0.020	1		
LNS 162	0.08	1	0.25	< 0.015	< 0.020	2.2		
LNS 165	0.08	1.3	0.35	< 0.015	< 0.020	0.9	0.15	
LNS 150 (LA92)	0.08	1.2	0.3	< 0.010	< 0.015		0.15	1.1
LNS 151 (LA93)	0.10	0.7	0.3	< 0.010	< 0.015		1.0	2.5
LNS 168	0.08	1.5	0.4	< 0.015	< 0.015	2.4	0.4	0.3

### 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 (%)	Résiliences ISO-V(J)			
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C
L61 (LNS129)	AW	440	530	30	115	75		
L50M (LNS 133U)	AW	460	560	28				40
	SR	420	540	28				40
LNS 160	AW	470	550	28				80
	SR	430	490	32				100
LNS 162	AW	480	560	26				100
	SR	460	530	30				140
LNS 165	AW	520	600	25				60
	SR	510	580	24				60
LNS 150 (LA92)	SR	520	610	24				100
LNS 151 (LA93)	SR	550	640	24				50
LNS 168	AW	790	840	20			55	

AW : Brut de soudage

SR: Détensionnement (détensionné)

P240: rev. FR 24

## Conseils d'utilisation

### Applications

Chaudières et appareils à pression	Applications à basse température
Applications offshore	Constructions avec contraintes élevées
Composants nucléaires	Monofil, multifils et applications long stick-out

## Nuances des aciers à souder

Nuances d'aciers / code	TYPE	Multipasses					
		L50M (LNS133U)	LNS160	LNS162	LNS165	LNS150 (LA92)	LNS151 (LA93)
<b>Aciers "coques"</b>							
	A à E,	x	x	x	x		
	AH32 à EH40	x	x	x	x		
<b>Aciers de construction</b>							
EN 10025 section 6 (A 36-204)	500 A & AL				x		
EN 10025 sections 3 et 4	S275 à S460 Toutes qualités	x	x	x	x		
EN 10149 (A36-231)	S315 à S460 MC & NC	x	x	x	x		
	S315 à S500 MC & NC				x		
EN 10025 section 2	S185 à E360 Toutes qualités	x	x	x	x		
<b>Aciers pour chaudières et appareils à pression</b>							
EN 10028 (A 36-205)	P235 à P460 Toutes qualités	x	x	x	x		
EN 10207 (A36-220)	P235 à P275 Toutes qualités	x	x	x	x		
A36-601 & NF A36-605	A37 à A52 Toutes qualités	x	x	x	x		
EN 10028-2 (Aciers pour applications hte température)	13CrMo 4-5					x	x
	10CrMo 9-10					x	x
<b>Aciers pour le transport de matériaux dangereux</b>							
A 36-215	P265 à P460 Toutes qualités	x	x	x	x		
<b>Aciers pour applications basse température</b>							
	P285 à P420 Toutes qualités	x	x	x	x		

## Caractéristiques du flux

Type de courant	DC (+, -) / AC
Indice de basicité (Boniszewski)	3
Densité (kg/dm <sup>3</sup> )	1,1
Granulométrie	2-20

## Conditionnements

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