

## Flux

### Classification

Flux P7000	EN 760 :	S A AB/AR 2 69 AC H5
Fil	AWS 5.9 / 5.14	ISO 14343-A / ISO 18974
P7000 / LNS 4439 Mn		S-18 16 5 L
P7000 / LNS 4455		S-20 16 3 Mn L
P7000 / LNS 4465		S-25 22 2 L
P7000 / LNS 4500	ER 385 L	S-20 25 5 Cu L
P7000 / LNS NiCro 31/27		
P7000 / LNS NiCro 70/19	NiCr-3	R-NiCr 20 Nb
P7000 / LNS NiCro 60/20	NiCrMo-3	R-NiCr 21 Mo 9 Nb

### Caractéristiques

**Flux aggloméré aluminate basique augmentant la teneur en Mn dans le métal déposé**  
**Pour nuances d'aciers inoxydables, 100% austénitiques**  
**Soudage des alliages base Ni en soudure bout-à-bout multipasses (Alliage 625)**  
**Soudage aciers de construction faiblement alliés au Ni (12Ni14, 12Ni19, X8Ni9)**  
**Bonne résistance à la fissuration à chaud**

### Analyse chimique typique du métal déposé

Nuance de fil	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Nb	Fe
LNS 4455	0.02	7.5	0.6	19	16	2.7	0.13		bal.
LNS 4465	0.02	6	0.6	25	23	2	0.12		bal.
LNS 4500	0.02	3	0.6	20	25	4.5			bal.
LNS NiCro 31/27	0.02	2.7	0.4	27	31	3.5			bal.
LNS NiCro 70/19	0.025	4.8	0.45	19	bal.			2.5	1.2
LNS NiCro 60/20	0.01	2	0.3	21	bal.	8.5		4	6

### 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)	
					-100 °C	-196 °C
LNS 4455	AW	420	620	30		40
	SR	420	610	30		40
LNS NiCro 60/20	AW	450	740	40	90	90

AW : Brut de soudage

SR: Détensionnement (détensionné)

P7000: 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

Soudage AC/DC monofil et multifils

## Nuances des aciers à souder

AISI	Mat.nr.	EN	UNS
<b>317L</b>	1.4438	X2 CrNiMo 18-15-4	
<b>317LN</b>	1.4439	X2 CrNiMoN 17 13 5	
	1.4455		
	1.4465		
<b>904L</b>	1.4539	X1 NiCrMoCu 25-20-5	N08904
	1.4563	X1 NiCrMoCu 31-27-4	N08028
<b>Alliage 254</b>		X4 CrNi 18-10	S31254
<b>Alliage 625</b>	2.4856	NiCr 22 Mo 9 Nb	N06625
<b>Special</b>	1.5637	12 Ni 14	
	1.5680	12 Ni 19	
	1.5662	X8 Ni 9	

## Caractéristiques du flux

Type de courant	AC, DC(+/-)
Indice de basicité (Boniszewski)	1,5
Vitesse de solidification	Elevée
Densité (kg/dm <sup>3</sup> )	1,1
Granulométrie	2-20

## Conditionnements

Conditionnement	Poids net (kg)
Fût	40
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.