

# 780 / 780-CG / 780-FG

## КЛАССИФИКАЦИЯ

Флюс	Флюс / проволока			
<b>ISO 14174</b>	<b>AWS A5.17 / A5.23</b>	<b>ISO 14171-A: MC</b>	<b>ISO 14171-A: DC</b>	
S A AR/AB 1 78 AC H5	780 / L-60	F7A0-EL12	S 42 0 AR/AB S1	S 4T 0 AR/AB S1
	780 / L-61	F7A2-EM12K	S 42 0 AR/AB S2Si	S 4T 2 AR/AB S2Si
	780 / LNS 140A	F8A2-EA2-G		S 4T 2 AR/AB S2Mo
	780 / L-70	F8A2-EA1-G		S 4T 2 AR/AB S2Mo

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Активный флюс для сварки с ограничением по числу проходов  
 Предназначается для общих сварочных работ, в том числе для полуавтоматической сварки  
 Высокая скорость сварки по загрязненным поверхностям  
 Высокая стойкость к образованию пор при сварке ржавых и загрязненных поверхностей  
 Легкое удаление шлака, хороший внешний вид шва  
 Также доступны варианты флюса с мелко- и крупнозернистой грануляцией  
 Для высокоскоростной угловой сварки более предпочтителен мелкозернистый состав  
 Хорошо подходит для сварки поворотных стыков при низком напряжении тока

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Марка проволоки	BV	ABS	LRS	DNV	GL	RINA	PRS	RMRS	CRS	TÜV
L-60	A2YT	2YT	2YT	2YT	3YT	2YT				✓
LNS 135										✓
L-61	A3YT		2YM/3YT	2YM/3YT	3YT	3YT	2YM/3YT	3YT	3YT	✓
L-50-M (LNS 133U)										✓
LNS 140A (L-70)			3YT				3YT			✓
LNS 150										✓
LNS 151										✓

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

Марка проволоки	C	Mn	Si	P	S	Mo
L-60	0.07	1.4	0.6	<0.03	<0.025	
L-61	0.07	1.6	0.7	<0.03	<0.025	
LNS 140A (L-70)	0.07	1.6	0.6	<0.03	<0.025	0.4

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Марка проволоки	Кол-во проходов*	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					0°C	-20°C
L-60	MC	>420	510	28	50	
L-61	DC	>420	>540	28		50
LNS 140A (L-70)	DC	>420	>550	25		60

\* MC: многопроходная сварка, DC: двухпроходная сварка

780/780-CG/780-FG: вер. EN 24

# 780 / 780-CG / 780-FG

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Код	Марки стали / Стандарт	С ограничением по числу проходов		
		L-60	L-61	LNS 140A (L-70)
<b>Судостроительная сталь</b>				
	от A до D, от A (H) 32 до D(H) 36	✓	✓	✓
<b>Конструкционная сталь общего назначения</b>				
EN 10025 часть 6	500 A			✓
EN 10025 часть 3 / часть 4	от S275 до S420, N, M	✓	✓	✓
EN 10149	от S315 до S420, MC	✓	✓	✓
	от S315 до S420, NC	✓	✓	✓
	S460, MC и NC			✓
EN 10025 часть 2	от S185 до S355, от E295 до E360, JR (G1 и G2), J0, J2 (G3 и G4)	✓	✓	✓
<b>Сталь для бойлеров и сосудов высокого давления</b>				
EN 10028	от P235 до P420, GH, N, NH, M, Q и QH	✓	✓	✓
	от P235 до P460, GH, N, NH, M, Q и QH	✓	✓	✓
	P500, GH, N, NH, M, Q и QH, P235 S, P265 S	✓	✓	✓
	от A37 до A52, CP, AP	✓	✓	✓

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛЮСА

Род тока	Постоянный ток / переменный ток
Основность (по Бонишевскому)	0.7
Скорость кристаллизации шлака	Высокая
Плотность (кг/дм <sup>3</sup> )	1.4
Размер зерна (ISO 14174)	780 : 1 - 20 / 780-CG : 2 - 20 / 780-FG : 1 - 16

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Проволока	Характеристики
L-60	Низкая дефектность
L-61	Высокие механические характеристики
LNS 140A (L-70)	При двухпроходной сварке обеспечивает высокие показатели ударной вязкости без необходимости в термообработке

## ВИДЫ УПАКОВКИ

Упаковка	Вес нетто (кг)
Мешок	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Стальная бочка	250
Упаковка Big Bag	500 / 1000

Сварка под флюсом