

# 780

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Scoria a solidificazione rapida per una facile rimozione e perdite di materiale saldato ridotte al minimo sulle saldature circonferenziali.
- Ottimo aspetto del cordone e facile rimozione della scoria.
- Buona resistenza all'umidità grazie alla riduzione della porosità.
- Disponibile anche nelle versioni a grana fine e grossa.

## CLASSIFICAZIONE

<b>Flusso</b>	EN ISO 14174: S A AR/AB 1 78 AC H5		
<b>Flusso/Filo (Combinazione)</b>	EN ISO 14171-A: MR	EN ISO 14171-A: TR	AWS A5.17 / A5.23
780 / L-60	S 42 0 AR/AB S1	S 4T 0 AR/AB S1	F7A0-EL12
780 / L-61	S 42 0 AR/AB S2Si	S 4T 2 AR/AB S2Si	F7A2-EM12K
780 / LNS 140A		S 4T 2 AR/AB S2Mo	F8A2-EA2-G
780 / L-70		S 4T 2 AR/AB S2Mo	F8A2-EA1-G

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	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

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Grado del filo	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
					0°C	-20°C
L-60	MR	>420	510	28	50	
L-61	TR	>420	>540	28		50
LNS 140A (L-70)	TR	>420	>550	25		60

\* MR = Passata multipla; TR = two-run

## CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	DC(+/-)/AC
Indice di basicità (Boniszewski).	0.7
Velocità di solidificazione	Alta
Densità (kg/dm <sup>3</sup> )	1.4
Dimensioni grano (EN ISO 14174)	780: 1-20 / 780-CG: 2-20 / 780-FG: 1-16

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
SACCO IN PE	25.0	110562, 110579
SACCO SRB	25.0	FX780-25SRB
FUSTO	250.0	111781

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.  
Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.