

781

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Presenta características de seguimiento rápido que permiten soldaduras uniformes a altas velocidades sin mordeduras ni huecos
- Recomendado para soldaduras de alta velocidad y con pasadas limitadas en aceros limpios y chapa fina
- Buena acción de mojado

CLASIFICACIÓN

Flux	EN ISO 14174: S A ZS 1 87 AC H5	
Flux/hilo	EN ISO 14171-A: TR	AWS A5.17 / A5.23
781 / L-60		F7A0-EL12
781 / L-61	S 4T 0 ZS S2Si	F7A0-EM12K
781 / L-50M	S 4T 2 ZS S3Si	
761 / LNS 140A	S 4T 2 ZS S2Mo	

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Tipos de hilo	C	Mn	Si	P	S	Mo
L-61	0.05	1.3	0.9	<0.03	<0.02	
L-50M (LNS 133U)	0.06	1.6	1.0	<0.03	<0.02	
LNS 140A (L-70)	0.06	1.3	0.9	<0.03	<0.02	0.4

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Tipos de hilo	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Impacto ISO-V (J) -20°C
L-61	TR	>420	>540	50
L-50M (LNS 133U)	TR	>450	>560	60
LNS 140A (L-70)	TR	>490	>580	65

* TR = Dos pasadas

CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo de Corriente	DC(+/-)/AC
Basicidad (Boniszewski)	0.7
Velocidad de solidificación	Rápida, escoria fluída
Densidad (kg/dm ³)	1.5
Tamaño del grano (EN ISO 14174)	1 - 16

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Empaquetado	Peso (kg)	Referencia producto
SRB BOLSA	25.0	FX781-25SRB
BIDÓN	250.0	110050

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.