

# 782

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Consigliato per saldature ad angolo ad alta velocità.
- Eccellente rimozione della scoria.
- Disponibile con granulometria standard e fine.

## CLASSIFICAZIONE

<b>Flusso</b>	EN ISO 14174: S A AR/AB 1 76 AC H5		
<b>Flusso/Filo (Combinazione)</b>	EN ISO 14171-A: MR	EN ISO 14171-A: TR	AWS A5.17 / A5.23
782 / L-60	S 42 0 AR/AB S1	S 4T A AR/AB S1	
782 / LNS 135		S 4T 0 AR/AB S2	F7AZ-EM12
782 / L-61	S 46 0 AR/AB S2Si	S 4T 0 AR/AB S2Si	F7AZ-EM12K
782 / L-50M	S 46 0 AR/AB S3Si	S 4T 2 AR/AB S3Si	
782 / LNS 140A		S 4T 2 AR/AB S2Mo	

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	C	Mn	Si	P	S	Mo
L-60	0.07	1.0	0.6	<0.03	<0.025	
LNS 135	0.07	1.15	0.7	<0.03	<0.025	
L-61	0.07	1.15	0.8	<0.03	<0.025	
L-50M (LNS 133U)	0.06	1.7	1.0	<0.03	<0.025	
LNS 140A (L-70)	0.07	1.2	0.7	<0.03	<0.025	0.4

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

Grado del filo	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Resilienza ISO-V (J)	
				0°C	-20°C
L-60	TR	>420	>520	45	
LNS 135	TR	>420	>520	55	
L-61	TR	>420	>520	60	
L-50M (LNS 133U)	TR	>460	>550	65	50
LNS 140A (L-70)	TR	>460	>600	70	50

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

## CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	DC/AC
Indice di basicità (Boniszewski).	0.4
Velocità di solidificazione	Alta
Densità (kg/dm <sup>3</sup> )	1.4
Dimensioni grano (EN ISO 14174)	782: 1-20 / 782-FG: 1-16

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
SACCO SRB	25.0	111033
BORSA	500.0	FX782-500-F

### 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.