

780

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Escoria de solidificación rápida para facilitar la eliminación y minimizar el derrame en soldaduras circunferenciales.
- Excelente aspecto del cordón y eliminación de la escoria.
- Buena resistencia a la contaminación por humedad para reducir la porosidad.
- También disponible en versiones de grano fino y grueso.

CLASIFICACIÓN

Flux	EN ISO 14174: S A AR/AB 1 78 AC H5		
Flux/hilo	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

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

Tipo de hilo	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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Tipo de hilo	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto 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 = Multi pasadas; TR = Dos Pasadas

CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo de Corriente	DC(+/-)/AC
Basicidad (Boniszewski)	0.7
Velocidad de solidificación	Alta
Densidad (kg/dm³)	1.4
Tamaño del grano (EN ISO 14174)	780: 1-20 / 780-CG: 2-20 / 780-FG: 1-16

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
BOLSA DE PE	25.0	110562, 110579
SRB BOLSA	25.0	FX780-25SRB
BIDÓN	250.0	111781

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.