

# 960

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Flusso versatile.
- Eccellente capacità di conduzione della corrente.
- Adatto sia per le tecniche a passata singola che per quelle a passata multipla con requisiti del metallo saldato moderati.
- Disponibile anche nella versione a grana grossa.

## CLASSIFICAZIONE

<b>Flusso</b>	EN ISO 14174: S A AB 1 66 AC H5		
<b>Flusso/Filo (Combinazione)</b>	EN ISO 14171-A: MR	EN ISO 14171-A: TR	AWS A5.17 / A5.23
960 / L-61	S 38 2 AB S2Si	S 3T 2 AB S2Si	F7A2-EM12K
960 / L-50M	S 38 2 AB S3Si	S 3T 2 AB S3Si	F7A2-EH12K
960 / LNS 163	S 42 4 AB S2Ni1Cu		F7A4-EG-G

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni
L-61	0.07	1.3	0.4	<0.03	<0.025		
L-50M (LNS 133U)	0.07	1.6	0.6	<0.03	<0.025		
960 / LNS 163	0.06	1.4	0.35	<0.03	<0.025	0.4	0.6

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

Grado del filo	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
					-20°C	-40°C
L-61	AW	420	510	28	50	
L-50M (LNS 133U)	AW	440	530	28	70	
LNS 163	AW	460	540	27		55

\* AW = As welded

## CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	DC/AC
Indice di basicità (Boniszewski).	1.0
Velocità di solidificazione	Alta
Densità (kg/dm <sup>3</sup> )	1.4
Dimensioni grano (EN ISO 14174)	2-20

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
SACCO SRB	25.0	FX960-25SRB
FUSTO	250.0	111835
BIG BAG	1000.0	FX960-1T

### 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.