

761

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Flux con bajo contenido en carbono y aleado al manganeso diseñado para proporcionar una superior resistencia a la fisuración.
- Escoria de enfriamiento lento para soldadura en plano.
- Excelente resistencia al agrietamiento en aplicaciones de una sola pasada.
- También disponible en versiones de grano fino y grueso.

CLASIFICACIÓN

Flux	EN ISO 14174: S A CS/MS 1 88 AC EN H5		
Flux/hilo	EN ISO 14171-A: MR	EN ISO 14171-A: TR	AWS A5.17 / A5.23
761 / L-60	S 38 2 CS/MS S1		F7A2-EL12
761 / L-61	S 42 2 CS/MS S2Si	S 4T 0 CS/MS S2Si	F7A2-EM12K
761 / LNS 140A	S 46 0 CS/MS S2Mo	S 4T 2 CS/MS S2Mo	F8A0-EA2-G
761 / L-70	S 46 0 CS/MS S2Mo	S 4T 2 CS/MS S2Mo	F8A0-EA1-G

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

Tipo de hilo	C	Mn	Si	P	S	Mo
L-60	0.05	1.5	0.7	<0.03	<0.025	
L-61	0.07	1.7	0.9	<0.03	<0.025	
LNS 140A (L-70)	0.06	1.7	0.8	<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	380	500	28	80	50
L-61	MR	470	560	28	100	50
L-61	TR	>420	>540		65	
LNS 140A (L-70)	MR	480	600		80	40
LNS 140A (L-70)	TR	>440	>540		100	55

* MR = Multi pasadas; TR = Dos Pasadas

CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo de Corriente	DC(+/-)/AC
Basicidad (Boniszewski)	0.8
Velocidad de solidificación	Baja, escoria viscosa
Densidad (kg/dm ³)	1.2
Tamaño del grano (EN ISO 14174)	761: 1-16 / 761-CG: 1-20

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
SRB BOLSA	25.0	FX761-25-C-SRB, FX761-25SRB
BIDÓN	250.0	111842

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.