

761

CARACTERISTICI DE TOP

- Flux aliat cu mangaz si cu reducerea continutului de carbon, proiectat sa ofere rezistenta superioara la fisurare.
- Solidificare usoara a zgurii pentru o sudura plata si lata.
- Rezistenta excelenta la fisurare in aplicatiile realizate intr-o singura trecere.
- De asemenea disponibil in versiune cu granulatie fina si grosiera.

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: S A CS/MS 1 88 AC EN H5		
Flux/Sarma	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

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPOS (%)

Tip sarma	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

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPOS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact 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 = Multiple treceri; TR = Doua treceri

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	DC(+/-)/AC
Bazicitate (Boniszewski)	0.8
Viteza solidificare	Mica, zgura vascoasa
Densitate (kg/dm ³)	1.2
Dimesiune graunte (ISO 14174)	761: 1-16 / 761-CG: 1-20

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
SAC SRB	25.0	FX761-25-C-SRB, FX761-25SRB
BUTOI	250.0	111842, 111880

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.