

860

CARACTERISTICI DE TOP

- Standard industrial pentru aplicatiile de sudare sub strat de flux.
- Caracteristici excelente de operare intr-o varietate de aplicatii generale de sudare.
- Capabil sa produca metal depus cu rezistenta la impact care depaseste 27J la -40°C cu sarma L-61.

CLASIFICARE / INCADRARE

| | | | |
|-------------------|---------------------------------|--------------------|-------------------|
| Flux | EN ISO 14174: S A AB 1 56 AC H5 | | |
| Flux/Sarma | EN ISO 14171-A: MR | EN ISO 14171-A: TR | AWS A5.17 / A5.23 |
| 860 / L-60 | S 35 2 AB S1 | | F6A2-EL12 |
| 860 / LNS 135 | S 35 2 AB S2 | S 3T 0 AB S2 | F6A2-EM12 |
| 860 / L-61 | S 38 2 AB S2Si | S 3T 0 AB S2Si | F7A4-EM12K |
| 860 / L-50M | S 42 2 AB S3Si | | F7A2/F7P2-EH12K |
| 860 / L-70 | S 46 2 AB S2Mo | S 4T 2 AB S2Mo | F7A2-EA1-A2 |
| 860 / LNS 140A | S 46 2 AB S2Mo | S 4T 2 AB S2Mo | F7A2-EA2-A2 |
| 860 / LNS 163 | S 42 2 AB S2Ni1Cu | | F7A4-EG-G |
| 860 / LNS T55 | S 50 2 AB TZ | | F7A2/F7P4-EC1 |

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

| Tip sarma | C | Mn | Si | P | S | Mo |
|------------------|------|-----|------|--------|--------|-----|
| L-60 | 0.05 | 1.0 | 0.25 | <0.025 | <0.020 | |
| LNS 135 | 0.06 | 1.3 | 0.3 | <0.025 | <0.020 | |
| L-61 | 0.10 | 1.2 | 0.3 | <0.025 | <0.020 | |
| L-50M (LNS 133U) | 0.07 | 1.7 | 0.5 | <0.025 | <0.020 | |
| LNS 140A (L-70) | 0.05 | 1.3 | 0.3 | <0.025 | <0.020 | 0.4 |
| LNS T55 | 0.06 | 1.8 | 0.7 | <0.020 | <0.015 | |

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

| Tip sarma | Conditii* | Limita de curgere (MPa) | Rezistenta la rupere Rm (MPa) | Alungire (%) | Impact ISO-V (J) | | |
|-----------|-----------|-------------------------|-------------------------------|--------------|------------------|-------|-------|
| | | | | | 0°C | -20°C | -40°C |
| L-60 | AW | 360 | 480 | 30 | 80 | 50 | |
| LNS 135 | AW | 390 | 490 | 33 | 100 | 50 | |
| L-61 | AW | 430 | 510 | 32 | 100 | 60 | 40 |
| L-61 | SR | 400 | 505 | 32 | | 115 | |
| L-50M | AW | 460 | 530 | 28 | 120 | 80 | |
| L-50M | SR | 420 | 520 | | | 115 | |
| LNS 140A | AW | 520 | 570 | 26 | | 70 | |
| LNS 140A | SR | 510 | 580 | 30 | | 50 | |
| LNS T55 | AW | 520 | 610 | | | 70 | |
| LNS T55 | SR | 470 | 560 | | | 70 | |
| LNS 163 | AW | 460 | 540 | 27 | | 55 | 50 |

* AW = Stare sudata; SR = detensionare

CARACTERISTICI DE FLUX

| | |
|---------------------------------|--------|
| Tip curent | DC/AC |
| Bazicitate (Boniszewski) | 1.1 |
| Viteza solidificare | Mare |
| Densitate (kg/dm ³) | 1.4 |
| Dimesiune graunte (ISO 14174) | 1 - 16 |

860-R0-13/02/25

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

| Ambalare | Greutate (kg) | Referinta |
|----------|---------------|-------------|
| SAC SRB | 25.0 | FX860-25SRB |
| BUTOI | 250.0 | 111828 |

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.