

# 860

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Per applicazioni standard ad arco sommerso.
- Eccellenti caratteristiche operative in una varietà di applicazioni di saldatura.
- In grado di produrre depositi di saldatura con resilienza min 27 J a -40°C con filo L-61.

## CLASSIFICAZIONE

Flusso	EN ISO 14174: S A AB 1 56 AC H5		
Flusso/Filo (Combinazione)	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

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Grado del filo	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	

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

Grado del filo	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza 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 = As welded; SR = trattamento di distensione

## CARATTERISTICHE

Tipo di corrente	DC/AC
Indice di basicità (Boniszewski)	1.1
Velocità di solidificazione	Alta
Densità (kg/dm <sup>3</sup> )	1.4
Dimensioni grano (EN ISO 14174)	1 - 16

**CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI**

Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
SACCO SRB	25.0	FX860-25SRB
FUSTO	250.0	111828

**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.