

708GB

CARACTÉRISTIQUES

- Bel aspect de cordon
- Initialement conçu pour le soudage des bouteilles de gaz
- Particulièrement performant pour le soudage d'angle à grande vitesse

CLASSIFICATION

Flux	EN ISO 14174: S A AR 1 99 AC H10	
Flux/fil	EN ISO 14171-A	AWS A5.17
708GB / L-60	S 42 0 AR S1	F7A0 - EL12
708GB / L-61	S 42 0 AR S2Si	F7A0 - EM12K

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Nuance de fil	C	Mn	Si	P	S
L-60	0.08	1.4	0.75	0.023	0.02
L-61	0.09	1.6	0.9	0.023	0.02

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -18°C
L-60	MR	440	570	33	30
L-61	MR	490	630	30	50

* MR = Multipasses

CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	DC(+/-)/AC
Vitesse de solidification	Haut
Basicité (Boniszewski)	0.65
Densité (kg/dm ³)	1.3
Granulométrie (ISO 14174)	2 - 20

CONDITIONNEMENT

Conditionnement	Poids (kg)	Référence
SAC PE	25.0	111552

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.