Lincolnweld® 780

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Escoria de solidificación rápida para facilitar la eliminación y minimizar el derrame en soldaduras circunferenciales.
- Excelente aspecto del cordón y eliminación de la escoria.
- Buena resistencia a la contaminación por humedad para reducir la porosidad.

CLASIFICACIÓN

Flux	EN ISO 14174: S A AR/AB 1 78 AC H5

Flux/hilo	EN ISO 14171-A: MR	EN ISO 14171-A: TR	AWS A5.17 / A5.23
780 / L-60	S 42 0 AR/AB S1	S 4T 0 AR/AB S1	F7A0-EL12
780 / L-61	S 42 0 AR/AB S2Si	S 4T 2 AR/AB S2Si	F7A2-EM12K
780 / LNS 140A		S 4T 2 AR/AB S2Mo	F8A2-EA2-G
780 / L-70		S 4T 2 AR/AB S2Mo	F8A2-EA1-G

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

Tipo de hilo	C	Mn	Si	P	S	Mo
L-60	0.07	1.4	0.6	<0.03	<0.025	
L-61	0.07	1.6	0.7	<0.03	<0.025	
LNS 140A (L-70)	0.07	1.6	0.6	<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	>420	510	28	50	
L-61	TR	>420	>540	28		50
LNS 140A (L-70)	TR	>420	>550	25		60

* MR = Multi pasadas; TR = Dos Pasadas

CARACTERÍSTICAS DEL FLUX

Tipo de Corriente	DC(+/-)/AC
Basicidad (Boniszewski)	0.7
Velocidad de solidificación	Alta
Densidad (kg/dm³)	1.4
Tamaño del grano (EN ISO 14174)	1-20

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
PAPER BAG	22.7	ED019586
BOLSA DE PE	25.0	BRE00780S25

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 procedimiento 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.