

860

EIGENSCHAFTEN

- Industriestandard für Anwendungen im UP-Schweißen.
- Ausgezeichnete Verarbeitungseigenschaften und universal einsetzbar.
- In Kombination mit L61-Drahtelektroden Schweißgut mit Kerbschlagzähigkeiten > 27 J bei -40 °C.

KLASSIFIZIERUNG

Pulver	EN ISO 14174: S A AB 1 56 AC H5		
Pulver/Draht	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

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	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	

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit 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 (U) = unbehandelt; SR (S) = spannungsarmgeglüht

PULVEREIGENSCHAFTEN

Stromart	DC/AC
Basizität nach Boniszewski	1.1
Erstarrungsgeschwindigkeit	Hoch
Dichte (kg/dm ³)	1.4
Korngröße (ISO 14174)	1 - 16

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
Sahara ReadyBag	25.0	FX860-25SRB
FASS	250.0	111828

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen