

# 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     | F7A2-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 |
| L-60             | AW       | 360                | 480                 | 30          | 80                            | 50     |
| LNS 135          | AW       | 390                | 490                 | 33          | 100                           | 50     |
| L-61             | AW       | 430                | 510                 | 32          | 100                           | 60     |
| L-61             | SR       | 400                | 505                 | 32          |                               | 115    |
| L-50M (LNS 133U) | AW       | 460                | 530                 | 28          | 120                           | 80     |
| L-50M (LNS 133U) | SR       | 420                | 520                 |             |                               | 115    |
| LNS 140A (L-70)  | AW       | 520                | 570                 | 26          |                               | 70     |
| LNS 140A (L-70)  | SR       | 510                | 580                 | 30          |                               | 50     |
| LNS T55          | AW       | 520                | 610                 |             |                               | 70     |
| LNS T55          | SR       | 470                | 560                 |             |                               | 70     |
| LNS 163          | AW       | 460                | 540                 | 27          |                               | 55     |

\*AW (U) = unbehandelt; SR (S) = spannungsarmgeglüht

## PULVEREIGENSCHAFTEN

|                              |        |
|------------------------------|--------|
| Stromart                     | DC/AC  |
| Basizität nach Boniszewski   | 1.1    |
| Erstarrungsgeschwindigkeit   | Hoch   |
| Dichte (kg/dm <sup>3</sup> ) | 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen