Lincolnweld® 860

CARACTERISTICI DE TOP

- Standard industrial pentru aplicatiile de sudare sub strat de flux.
- Caracteristice excelente de operare intr-o varietate de aplicatii generale de sudare.
- Capabil sa produca metal depus cu rezistenta la impact care depaseste 27J la -40°C cu sarma L-61.

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: S A AB 1 56 AC H5

Flux/Sarma	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

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

Tip sarma	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	

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact 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 = Stare sudata; SR = detensionare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
PAPER BAG	22.7	ED019589
SAC PE	25.0	BRE00860S25

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:

Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.