

782

EIGENSCHAFTEN

- Empfohlen zum Schweißen von Kehlnähten mit hohen Geschwindigkeiten.
- Ausgezeichnete Schlackenlösbarkeit.
- Erhältlich in der Standardkorngröße und einer feineren Korngröße.

KLASSIFIZIERUNG

Pulver	EN ISO 14174: S A AR/AB 1 76 AC H5		
Pulver/Draht	EN ISO 14171-A: MR	EN ISO 14171-A: TR	AWS A5.17 / A5.23
782 / L-60	S 42 0 AR/AB S1	S 4T A AR/AB S1	
782 / LNS 135		S 4T 0 AR/AB S2	F7AZ-EM12
782 / L-61	S 46 0 AR/AB S2Si	S 4T 0 AR/AB S2Si	F7AZ-EM12K
782 / L-50M	S 46 0 AR/AB S3Si	S 4T 2 AR/AB S3Si	
782 / LNS 140A		S 4T 2 AR/AB S2Mo	

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

Drahttyp	C	Mn	Si	P	S	Mo
L-60	0.07	1.0	0.6	<0.03	<0.025	
LNS 135	0.07	1.15	0.7	<0.03	<0.025	
L-61	0.07	1.15	0.8	<0.03	<0.025	
L-50M (LNS 133U)	0.06	1.7	1.0	<0.03	<0.025	
LNS 140A (L-70)	0.07	1.2	0.7	<0.03	<0.025	0.4

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Drahttyp	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
				0°C	-20°C
L-60	TR	>420	>520	45	
LNS 135	TR	>420	>520	55	
L-61	TR	>420	>520	60	
L-50M (LNS 133U)	TR	>460	>550	65	50
LNS 140A (L-70)	TR	>460	>600	70	50

*MR = Mehrlagen; TR = Lage/Gegenlage

PULVEREIGENSCHAFTEN

Stromart	DC/AC
Basizität nach Boniszewski	0.4
Erstarrungsgeschwindigkeit	Hoch
Dichte (kg/dm ³)	1.4
Korngröße (ISO 14174)	782: 1-20 / 782-FG: 1-16

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
PE Beutel	25.0	111033
SACK	500.0	FX782-500-F

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