

Lincolnweld 888

Flux

Clasificación

Flux 888	EN760:	S A FB 1 66 AC H5
Flux/Hilo	AWS A5.17-97/A5.23-97	EN756-95:MR
888/L61 (LNS129)	F7A8-EM12K	S 38 6 FB S2Si
888/L-50M (LNS133U)	F7A6/F7P8-EH12K	S 42 6 FB S3Si
888/LNS140A	F8A4-EA2-A2	S 46 4 FB S2Mo
888/LNS160	F7A8/P8-EN1-Ni1	
888/LNS162	F8A8/F7P8-ENi2-Ni2	
888/LNS164 (LA84)	F10A4/F9P6-EF3-F3	S 50 4 FB S3NiMo
888/LNS165 (LA85)	F8A6/F7P8-ENi5-Ni5	S 50 4 FB S0
888/LNS150 (LA92)	F9A4/F7P6-EB2-B2	S 50 2 FB CrMo1
888/LNS151 (LA93)	F8P6-EB3-B3	
888/LA100	F10A6/F10P2-EM2-M2	S 50 4 FB S3Ni1,5Mo

Descripción General

Flux básico diseñado para la soldadura de aceros al carbono y de aceros de baja aleación.

Fácil eliminación de escoria en juntas estrechas

Excelentes propiedades mecánicas incluido valores CTOD

Adecuado para aplicaciones "step cooling" con factor Bruscato típicamente inferior a 10 ppm (LNS150&LNS151)

Nivel de hidrógeno difusible H4 conforme AWS A4.3-93

Composición química (%), típica, metal depositado

Hilo	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	Factor Bruscato
L-61	0,08	1,05	0,37	<0,02	<0,015				
L50M (LNS133U)	0,07	1,45	0,55	<0,02	<0,015				
LNS 140A	0,07	1,0	0,35	<0,02	<0,015		0,4		
LNS160	0,07	1,2	0,4	<0,02	<0,015	0,95			
LNS162	0,07	1,1	0,4	<0,02	<0,015	2,1			
LNS164	0,08	1,7	0,5	<0,02	<0,01	0,9	0,5		
LNS165	0,06	1,50	0,5	<0,02	<0,015	0,97	0,2		
LNS150	0,069	0,90	0,5	<0,02	<0,015		0,56	1,34	<11
LNS151	0,062	0,85	0,3	<0,02	<0,015		0,93	2,15	<11
LA100	0,06	1,60	0,7	<0,02	<0,015	1,8	0,42	0,08	

Propiedades mecánicas, metal depositado

Hilo	Condición	Lim.Elást (N/mm2)	R.Tracción (N/mm2)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)			
					-30°C	-40°C	-50°C	-60°C
L-61	AW	415	515	31	135			125
L50M (LNS133U)	AW	480	580	29			70	
	SR	430	550	31	105			65
LNS160	AW	480	550	26	115			
	SR	410	510	27	160			120
LNS162	AW	500	580	25	100			55
	SR	440	550	25	160			120
LNS164 (LA84)	AW	650	750	21	65			30
	SR	610	700	23	65			30
LNS165 (LA85)	AW	530	620	26	70			40
	SR	495	595	27				70
LNS150 (LA92)	AW	600	700	24	47	30		
	SR	500	605	26	150	115		110
LNS151 (LA93)	SR	530	645	23	125	70		50
	AW	680	760	25	85	60		
LA100	AW	680	750	25	55	50		30
	SR	680	750	25				



Nota: Lincoln KD se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

Lincolnweld 888 rev 1

www.lincolnelectriceurope.com

Lincolnweld 888

Consejos de utilización

Calderería y aparatos a presión
 Aplicaciones Offshore
 Torres eólicas
 Astilleros
 Fabricaciones estructurales

Materiales a soldar

ACERO/CODIGO	TIPO	L61	L50M/ LNS133U		LNS164	LNS165		LNS150	LNS151	LA100	
		AW-60°	AW-60°	SR-60°	AW-40°	AW-40°	SR-60°	SR-50°	SR-50°	AW-40°	SR-20°
Aplicaciones Offshore											
	A a E	X	X	X							
	AH(32),DH(36),EH(36)	X	X	X	X	X	X				
Aceros Estructurales											
NF EN 10025 (A35-501)	S185, S235,S275	X	X	X							
	S355	X	X	X	X	X	X				
Acero colado											
EN 10213-2	GP240R	X	X	X							
Tubería											
EN 10208-2	L210, L240, L290	X	X	X							
	L360	X	X	X	X	X	X				
	L415		X		X	X	X				
	L445, L480				X	X	X				
EN 10216-1/10217-1	P235, P275	X	X	X							
	P355	X	X	X	X	X	X				
Calderería y Aparatos a presión											
EN 10028-1	P235GH, P265GH,P295GH	X	X	X							
EN 10028-2	16 Mo 3					X	X			X	X
(Acero alta temperat.)	13CrMo 4-5							X	X		
	10CrMo 9-10							X	X		
EN 10028-4/10222-3	11MnNi5-3, 13MnNi6-3					X	X			X	X
(Acero baja temperat.)											
Acero grano fino											
EN 10113-2/10113-3	S275	X	X	X							
	S355	X	X	X	X	X	X				
	S420		X		X	X	X				
	S460				X	X	X				
Acero alto límite elástico											
EN 10137-2	S460, S500				X	X	X			X	X

Características del Flux

Tipo de corriente	AC/DC (+/-)
Índice de Basicidad (Boniszewski)	2,6
Densidad (kg/dm ³)	1,2
Granulometría	2-20

Empaquetado

Unidad	Peso Neto (kg)
Saco	25
Sahara Ready Bag	25

LINCOLN[®]
ELECTRIC