

Clasificación

UNE-EN 760 : S A AB 1 67 AC H5

Descripción General

Flux neutro.

Diseñado para soldadura longitudinal y espiral de tuberías con múltiples hilos (hasta 5).

Aplicación en aceros para tubería a muy baja temperatura, hasta 40 mm. de espesor de pared.

Velocidad de soldadura muy alta (hasta 3,5 m/min) con 5 hilos.

Propiedades mecánicas superiores.

Composición química (% en peso), típica

MgO	Fluoruros	Compuestos de Mn	SiO ₂	Al ₂ O ₃
15	10	10	20	25

Características del flux

Intensidad máx. (5 hilos)	5.000 A
Tipo de corriente	CA, CC
Índice de Basicidad (Boniszewski)	1,3
Densidad	1,0 Kg/dm ³
Granulometría	2-20

Empaquetado

Tipo	Peso (Kg)
Saco	25
Barril	500

Nota: Lincoln KD,S.A. 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.

Clasificación del par (Hilo + Flux)

Hilo	AWSA5.23	EN756 - 2 pasadas
L 61		S 4 T 0 AB S2 Si
LNS140A/L70	F8A2-EA1-A4	S 3 T 2 AB S2 Mo
LNS140 TB		S 5 T 5 AB S 0

Composición química típica, del metal depositado (% en peso)

Hilo	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
LNS140A/L70	0,07	1,5	0,3	<0,015	<0,015	0,2	--	--	0,005
LNS140 TB	0,06	1,6	0,3	<0,015	<0,015	0,2	0,015	0,0020	0,004

Nota : La composición química depende de la composición del material base.

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado, soldadura a tope en tubería X65

Hilo	Tratamiento	Lim.Elást. (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)				Dureza HV30
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	
1)LNS140A/ L70	Sin				60				230
LNS140 TB	Sin	650	700		115	75	50		239
LNS140 A	Sin				105	75	50		246
2)LNS140A/ L70	Sin	583	639	28	100	65		45	220-235
LNS140 TB	Sin	631-668	669-715	25-28	210	185	50-190		228-246

Nota : Las propiedades mecánicas, en soldadura de tubería a tope, dependen de la composición química del metal base.

- 1) Procedimiento Tandem en X65 de 12,5 mm de espesor.
- 2) Procedimiento multihilos (4/5 hilos) en X65 de 19-25 mm de espesor.