

Clasificación

FLUX	UNE-EN 760 : A AR/AB 98 AC H5		
Hilo/Flux	AWS A5.17/A 5.23	EN756- 2 pasadas	EN756 : Multipasadas
L60	-	S 4T A AR/AB S1	S 42 A AR/AB S1
LNS 135	F7AZ-EM 12	S 4T Z AR/AB S2	--
L61	F7 AZ-EM 12K	S 4T 0 AR/AB S2 Si	S 46 0 AR/AB S2 Si
L50M	-	S 5T 2 AR/AB S3 Si	S 50 0 AR/AB S3 Si
LNS 140A	-	S 5T 2 AR/AB S2 Mo	S 46 0 AR/AB S2 Mo

Descripción General

Flux activo para pasadas limitadas en chapa fina.
 Buen aspecto del cordón y buena eliminación de escoria en soldaduras circulares.
 Alta velocidad de soldadura en chapa fina.
 Soldadura de uno o varios hilos.

Homologaciones

	BV	ABS	LRS	DNV	RINA
L50M	3YT+	4Y400T	4YT	4Y40T	3YT

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

Hilo	C	Mn	Si	P	S	Mo
L60	0,07	1,0	0,60	<0,030	<0,025	-
LNS135	0,07	1,15	0,70	<0,030	<0,025	-
L61	0,07	1,15	0,80	<0,030	<0,025	-
L50M	0,06	1,70	1,0	<0,030	<0,025	-
LNS140A	0,07	1,20	0,70	<0,030	<0,025	0,40

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado

Hilo	Condiciones*	R.Tracción (N/mm ²)	Impactos ISO-V(J)	
			0°	-20°C
L60	2 pasadas	>520	40	--
LNS135	2 pasadas	>520	--	--
L61	2 pasadas	>520	50	--
L50M	2 pasadas	>600	--	55
LNS140A	2 pasadas	>600	--	63

* Espesor de 20 en chapa de grado S355

Materiales a soldar

			LNS135	L50M	L61	LNS140A
Chapa naval		A, AH32 a AH40		x	x	
Acero estructural	NF EN 10149 (A36-231)	S315 a S460 MC	x	x	x	
	NF EN 10025 (A35-501)	S185 a S355 JR calidad (G1&G2) S185 a S355 JR calidad (G1&G2), J0 E295 a E360	x	x	x	
Calderería y recipientes a presión	NF EN 10028(A 36-205)	P235 a 275 GH P355 a P460 M		x	x	
	NF A36-601&NF A36-605	A37 a A52 CP		x	x	
Aceros baja aleación		15Mo3, 16Mo3, 17Mo3, 14Mo6				x

Aplicaciones y Consejos de aplicación

Hilo:	Características
LNS135	Combinación de menor coste
L61	Excelentes propiedades
L50M	Velocidades muy altas

Aplicaciones
Soldaduras en ángulo, juntas de solape en:
- Ruedas de camiones
- Botellas de gas
- Soldadura de tubos a placa
- Tubos de calderas
- etc.

Características del flux

Intensidad máx. (1 hilo)	800 A
Tipo de corriente	CA, CC
Índice de Basicidad (Boniszewski)	0,4
Velocidad de solidificación	rápida
Densidad	1,4 Kg/dm ³
Granulometría	1-16

Empaquetado

Tipo	Peso (Kg)
Saco	25
Big-bag	1000/500
Bidón metálico	250