

Clasificación

UNE-EN 760 : S A AF 2 63 DC

Descripción General

Flux para la soldadura de aceros inoxidable.
Buena eliminación de la escoria, incluso en preparaciones estrechas.
Adecuado también para aceros aleados al 3,5; 5 y 9% Níquel.

Composición química (% en peso), típica

Fluoruros	SiO ₂	Al ₂ O ₃
40	10	35

Características del flux

Intensidad máx. (1 hilo)	700 A
Tipo de corriente	CC
Índice de Basicidad (Boniszewski)	1,7
Velocidad de solidificación	rápida
Densidad	1,0 Kg/dm ³
Granulometría	2-20

Empaquetado

Tipo	Peso (Kg)
Saco	25

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.

Homologaciones

Hilo	DNV	TÜV	UDT
LNS 304L		+	+
LNS 309L	+		+
LNS 316L	+	+	+
LNS 318		+	+
LNS 347		+	+
LNS 4439 Mn			+
LNS 4455		+	+
LNS 4462	+		+
LNS 4500			+

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

Hilo	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu	W	FN
LNS 304L	0,025	1,1	0,5	19,5	9,5						8
LNS 309L	0,03	1,4	0,6	24	12						10-20
LNS 316L	0,025	1,1	0,5	18	11	2,6					8
LNS 318	0,03	1,0	0,6	18	11	2,6	0,6				8
LNS 347	0,03	1,0	0,6	19,5	10,5		0,6				8
LNS 4439Mn	0,025	3,6	0,5	18	17	3,6		0,15			0
LNS 4455	0,025	6	0,5	18,5	15	2,6		0,15			0
LNS 4462	0,03	0,9	0,7	22	8	3,0		0,15			30-50
LNS 4500	0,03	1,5	0,6	19	25	4,1			1,2		0
LNS Zeron 100X	0,03	0,6	0,5	25	9,5	3,6		0,20	0,7	0,6	30-60

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado

Hilo	0,2% Lim.Elást. (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)			
				+20°C	-40°C	-120°C	-196°C
LNS 304L	390	550	36	86		60	45
LNS 309L	405	580	28	70		50	
LNS 316L	420	600	36	75		75	
LNS 318	460	600	30	110		50	40
LNS 347	470	620	30	90			35
LNS 4439Mn	375	630	33	83			80
LNS 4455	360	640	30	80			
LNS 4462	530	715	26	45	40		
LNS Zeron100X	670	880	21	70	45		