

**Clasificación**

UNE-EN 760 : S A AB 1 55 AC H5

**Descripción General**

Flux básico recomendado para la soldadura longitudinal y espiral de tubos.  
Buenas resiliencias, tanto en 2 pasadas como en multipasadas.

**Composición química (% en peso), típica**

MgO	Fluoruros	SiO <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
20	20	20	20

**Características del flux**

Intensidad máx. ( 1 hilo )	700 A
Tipo de corriente	CA, CC
Índice de Basicidad (Boniszewski)	1,6
Velocidad de solidificación	elevada
Densidad	1,2 Kg/dm <sup>3</sup>
Granulometría	2-20

**Empaquetado**

Tipo	Peso (Kg)
Saco	25
Big-bag	600
Big-bag	1.000

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	AWSA5.17	AWSA5.23	EN756 - 2 pasadas	E756 - Multipasadas
L 61	F7A4-EM12K		S 4T 2 AB S2 Si	S 38 4 AB S2Si
L50M/ LNS133U	F7A5-EH12K		S 4T 2 AB S3 Si	S 42 4 AB S3Si
LNS140A/L70		F8A4-EA1-A2	S 4T 4 AB S2 Mo	S 46 4 AB S2 Mo

**Homologaciones**

Hilo	UDT
L61	+
LNS140A/L70	+

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

Hilo	C	Mn	Si	P	S	Mo
L61	0,07	1,4	0,4	<0,020	<0,020	
L50M/ LNS133U	0,07	1,9	0,4	<0,020	<0,020	
LNS140A/ L70	0,07	1,3	0,3	<0,020	<0,020	0,5

**Propiedades mecánicas típicas del metal depositado**

Hilo	Tratamiento	Técnica	Lim.Elást. (N/mm <sup>2</sup> )	R.Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -20°C -40°C
L61	Sin	2 pasadas	430	530		60
L50M/ LNS133U	Sin	2 pasadas Multipasadas	430 480	530 580		80
LNS140A/ L70	Sin	2 pasadas Multipasadas	450 540	570 620	26	50 60