

Clasificación

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

Descripción General

Flux neutro aluminato básico.

Utilizable con un amplio rango de hilos.

Buenos resultados a impactos tanto con la técnica de 2 pasadas como con multipasadas.

Composición química (% en peso), típica

MgO	Fluoruros	SiO ₂	Al ₂ O ₃
20	20	20	20

Características del flux

Intensidad máx. (1 hilo)	700 A
Tipo de corriente	CA, CC
Índice de Basicidad (Boniszewski)	1,55
Velocidad de solidificación	alta
Densidad	1,25 Kg/dm ³
Granulometría	2-20

Empaquetado

Tipo	Peso (Kg)
Saco	25
Barril	200

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
LNS135	F7A4/F7P6- EM 12*		S 3T 2 AB S2	S 38 4 AB S2
L61	F7A4/F6P5- EM 12 K			S 42 4 AB S2 Si
L50M/ LNS133U	F7A5/F7P5- EH 12 K			S 42 5 AB S3 Si
LNS T55	F7A4/F7P5- E C 1			S 50 5 AB Z
LNS140A/L70		F8A4/F8P5-EA1-A2	S 4T 4 AB S2Mo	S 46 4 AB S2Mo
LNS160		F7A8/F7P10-ENi1-Ni1		S 46 5 AB S2Ni
LNS162		F7A8/F7P10-ENi2-Ni2		S 46 6 AB S2Ni2

Homologaciones

Hilo	ABS	BV	DB	DNV	RINA	TÜV	UDT
LNS135	3M/2YTM		+	IIIYT/IIIYM		+	+
L61	3M/3YM		+		3YM	+	+
L50M/ LNS133U		3YM		IVYM		+	+
LNS T55						+	+
LNS140A/ L70	3YM/2YT		+		3YT/4YM	+	+
LNS160	3YM	3YM		IVYM		+	+
LNS162	3YM	3YM		I VM			+

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

Hilo	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
LNS135	0,10	1,2	0,3	0,015	0,015		
L61	0,09	1,2	0,4	0,015	0,015		
L50M/ LNS133U	0,07	1,9	0,4	0,015	0,015		
LNS T55	0,07	1,8	0,8	0,020	0,015		
LNS140A/L70	0,06	1,2	0,3	0,020	0,020		0,5
LNS160	0,09	1,4	0,3	0,015	0,015	1,2	
LNS162	0,09	1,2	0,3	0,015	0,015	2,1	

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado

Hilo	Tratamiento	Lim.Elást. (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-60°C
LNS135	Sin	440	550	30	110	65	
	620°C/1h	410	510	30	140	80	
L61	Sin	440	550	30	120	65	
	620°C/1h	400	500	30	140	80	
L50M/ LNS133U	Sin	480	580	30	170	80	60
	620°C/1h	460	540	28	130	70	60
LNS T55	Sin	540	630	28	90	60	
	620°C/1h	520	610	28	80	50	
LNS140A/L70	Sin	540	620	28	100	40	
	620°C/1h	560	640	24	70	35	
LNS160	Sin	490	570	28	140	120	43
	620°C/1h	430	550	28	170	140	75
LNS162	Sin	500	600	28	145	130	50
	620°C/1h	460	580	28	185	150	80

Clasificación del par (Hilo + Flux)

Hilo	AWSA5.23	E756 - Multipasadas
LNS 150	F8P2-EB2-B2	
LNS 151	F9PZ-EB3-B3	
LNS 164	F9A6-EF1*-F3	S 50 4 AB S3Ni1 Mo
LNS 167	F8A6/F7P6-EF1*-F1	S 50 4 AB S2Ni1 Mo
LNS 168		S 55 3 AB S3Ni1,5 Mo

Homologaciones

Hilo	TÜV	UDT
LNS 164	+	+
LNS 167		+
LNS 168		+

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

Hilo	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr
LNS 150	0,08	1,1	0,3	<0,020	<0,010		0,5	0,9
LNS 151	0,12	0,8	0,3	<0,020	<0,010		1,0	2,6
LNS 164	0,07	1,5	0,3	<0,020	<0,010	1,0	0,5	0,3
LNS 167	0,09	1,1	0,3	<0,020	<0,015	1,0	0,5	
LNS 168	0,08	1,5	0,4	<0,020	<0,020	1,3	0,5	

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado

Hilo	Tratamiento	Lim.Elást. (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
					-0°C	-20°C	-40°C
LNS 150	690°C/1h	535	620	25	70	90**	60**
LNS 151	690°C/1h	560	640	24		30	
LNS 164	Sin	630	710	22	90	80	50
	620°C/1h	630	710	24	70	60	35
LNS 167	Sin	550	635	22		100	70
	620°C/1h	565	650	22		80	65
LNS 168	Sin	690	810	20	60	50	47

** : 720°C/2h