

**Clasificación**

UNE-EN 760 : S A AB/AR 2 69 AC H5

**Descripción General**

Flux aluminato-básico que aumenta el contenido de Mn del metal depositado.

Adecuado para :

- Aceros inoxidable completamente austeníticos.
- Aleaciones base níquel en soldaduras a tope, multipasadas (Aleación 625)
- Aceros de baja aleación al níquel (12 Ni14, 12 Ni19, X8Ni9)
- Alta resistencia a la fisuración en caliente.

Puede utilizarse en procedimientos con 1 hilo o múltiples hilos.

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

CaO	Fluoruros	SiO <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
20	20	5	50

**Características del flux**

Intensidad máx. ( 1 hilo )	700 A
Tipo de corriente	CA,CC
Índice de Basicidad (Boniszewski)	2,5
Densidad	1,1 Kg/dm <sup>3</sup>
Granulometría	2-20

**Empaquetado**

Tipo	Peso (Kg)
Barril	40

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.

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

Hilo	C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	Mo	N	Fe
LNS 4455	0,02	7,5	0,6	16	19		2,7	0,13	Resto
LNS 4500	0,02	3,0	0,6	25	20		4,5		Resto
LNS NiCro 60/20	0,01	2,0	0,3	Resto	21	4,0	8,5		6,0

**Propiedades mecánicas típicas del metal depositado**

Hilo	0,2% Lim.Elást. (N/mm <sup>2</sup> )	R.Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
				+20°C	-100°C	-196°C
LNS 4455	420	620	30	80		40
Ensayo a 550°C	250	380	28			
LNS NiCro 60/20	450	740	40	100	90	90
Ensayo a 550°C	340	580	42			
Ensayo a 650°C	320	520	48			