

Flux

Classification

Flux 781	EN 760 :	S A ZS 1 87 AC H5	
Flux/fil	AWS A5.17 / A5.23		EN 756 : TR
781 / L-61	F7A0-EM12K		S 4T 2 ZS S2Si
781 / L50M (LNS 133U)			S 4T 2 ZS S3Si
781 / LNS 140A			S 4T 2 ZS S2Mo

Caractéristiques

Flux actif pour soudage de tôles fines propres
Recommandé pour les hautes vitesses de soudage
Bonnes valeurs de résilience en nombre de passes limité
Cordon brillant et dépourvu de vagues de solidification

Homologations

Nuance de fil	BV	ABS	LRS	DNV	RINA	TÜV
L50M (LNS 133U)	A4YT	4Y400T	3YT	3YT	3YT	
L-60						X
L-61						X

Analyse chimique typique du métal déposé

Nuance de fil	C	Mn	Si	P	S	Mo
L-61	0.05	1.3	0.9	0.03	<0.02	
L50M (LNS 133U)	0.06	1.6	1	0.03	<0.02	
LNS 140A (L-70)	0.06	1.3	0.9	0.03	<0.02	0.4

Propriétés mécaniques du métal déposé

Nuance de fil	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Résilience ISO-V(J) -20°C
L-61	TR	> 420	> 540	50
L50M (LNS 133U)	TR	> 450	> 560	60
LNS 140A (L-70)	TR	> 490	> 580	65

TR: two-run (2 passes)

781: rev. FR 23

Conseils d'utilisation

Fil	Caractéristiques	Applications
L61	Soudage de tôles fines propres	1 passe ou nombre de passes limité
L50M (LNS133U)	Permet une augmentation de la vitesse de soudage	Meilleurs résultats sur tôles propres et avec fil à haute teneur en Si/Mn
LNS140A	Les meilleures résiliences	

Nuances des aciers à souder

Nuances d'aciers / code	TYPE	Nombre de passes limité		
		L61 (LNS133U)	L50M (L-70)	LNS140A
Aciers "coques"				
	AaD, AH32aDH40	x	x	x
	AaE, AH32aEH40			x
Aciers de construction				
EN 10025 section 6	500 & 550 A	x	x	x
	500 & 550 A & AL			x
EN 10025 sections 3 et 4	S275aS460 N/M	x	x	x
	S275aS460 Toutes qualités			x
EN 10149	S315aS600 MC & NC	x	x	x
EN 10025 section 2	S185aS360 Toutes qualités	x	x	x
Aciers pour chaudières et appareils à pression				
EN 10028	P235aP460, (GH, N NH, M, ML1)	x	x	x
	P235aP460 Toutes qualités			x
EN 10207	P235aP275 S	x	x	x
A36-601 & NF A36-605	A37aA52 (CP, AP)	x	x	x
	A37aA52 (CP, AP, FP)			x

Caractéristiques du flux

Type de courant	DC / AC
Indice de basicité (Boniszewski)	0,7
Vitesse de solidification	Rapide, laitier fluide
Densité (kg/dm ³)	1,5
Granulométrie	1-16

Conditionnements

Conditionnement	Poids net (kg)
Sac	25
Sahara ReadyBag™ (SRB)	25
Fût métallique	250

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document. Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.