

860

CARACTÉRISTIQUES

- Standard de l'industrie pour les applications de soudage à l'arc submergé.
- Excellentes caractéristiques mécaniques dans une large variété d'applications de soudage.
- Capable de produire des joints soudés avec un niveau de résilience supérieur à 27J à -40°C avec le fil L-61.

CLASSIFICATION

| Flux | EN ISO 14174: S A AB 1 56 AC H5 | | |
|----------------|---------------------------------|--------------------|-------------------|
| Flux/fil | EN ISO 14171-A: MR | EN ISO 14171-A: TR | AWS A5.17 / A5.23 |
| 860 / L-60 | S 35 2 AB S1 | | F6A2-EL12 |
| 860 / LNS 135 | S 35 2 AB S2 | S 3T 0 AB S2 | F6A2-EM12 |
| 860 / L-61 | S 38 2 AB S2Si | S 3T 0 AB S2Si | F7A4-EM12K |
| 860 / L-50M | S 42 2 AB S3Si | | F7A2/F7P2-EH12K |
| 860 / L-70 | S 46 2 AB S2Mo | S 4T 2 AB S2Mo | F7A2-EA1-A2 |
| 860 / LNS 140A | S 46 2 AB S2Mo | S 4T 2 AB S2Mo | F7A2-EA2-A2 |
| 860 / LNS 163 | S 42 2 AB S2Ni1Cu | | F7A4-EG-G |
| 860 / LNS T55 | S 50 2 AB TZ | | F7A2/F7P4-EC1 |

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

| Nuance de fil | C | Mn | Si | P | S | Mo |
|------------------|------|-----|------|--------|--------|-----|
| L-60 | 0.05 | 1.0 | 0.25 | <0.025 | <0.020 | |
| LNS 135 | 0.06 | 1.3 | 0.3 | <0.025 | <0.020 | |
| L-61 | 0.10 | 1.2 | 0.3 | <0.025 | <0.020 | |
| L-50M (LNS 133U) | 0.07 | 1.7 | 0.5 | <0.025 | <0.020 | |
| LNS 140A (L-70) | 0.05 | 1.3 | 0.3 | <0.025 | <0.020 | 0.4 |
| LNS T55 | 0.06 | 1.8 | 0.7 | <0.020 | <0.015 | |

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

| Nuance de fil | Condition* | Limite élastique (MPa) | Résistance à la rupture (MPa) | Allongement (%) | Résilience ISO-V (J) | | |
|---------------|------------|------------------------|-------------------------------|-----------------|----------------------|-------|-------|
| | | | | | 0°C | -20°C | -40°C |
| L-60 | AW | 360 | 480 | 30 | 80 | 50 | |
| LNS 135 | AW | 390 | 490 | 33 | 100 | 50 | |
| L-61 | AW | 430 | 510 | 32 | 100 | 60 | 40 |
| L-61 | SR | 400 | 505 | 32 | | 115 | |
| L-50M | AW | 460 | 530 | 28 | 120 | 80 | |
| L-50M | SR | 420 | 520 | | | 115 | |
| LNS 140A | AW | 520 | 570 | 26 | | 70 | |
| LNS 140A | SR | 510 | 580 | 30 | | 50 | |
| LNS T55 | AW | 520 | 610 | | | 70 | |
| LNS T55 | SR | 470 | 560 | | | 70 | |
| LNS 163 | AW | 460 | 540 | 27 | | 55 | 50 |

* AW = Brut de soudage; SR = Traitement Thermique

CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

| | |
|-------------------------------|--------|
| Type de courant | DC/AC |
| Basicité (Boniszewski) | 1.1 |
| Vitesse de solidification | Haut |
| Densité (kg/dm ³) | 1.4 |
| Granulométrie (EN ISO 14174) | 1 - 16 |

CONDITIONNEMENT

| Conditionnement | Poids (kg) | Référence |
|-----------------|------------|-------------|
| SAC SRB | 25.0 | FX860-25SRB |
| FÛT | 250.0 | 111828 |

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.