

# Lincolnweld® 860

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Estándar industrial para aplicaciones de soldadura por arco sumergido.
- Excelentes características de funcionamiento en una variedad de aplicaciones de soldadura.
- Capaz de producir depósitos de soldadura con una tenacidad al impacto superior a 27 J a -40°C con hilo L-61.

## CLASIFICACIÓN

| Flux           | EN ISO 14174: S A AB 1 56 AC H5 |                    |                   |
|----------------|---------------------------------|--------------------|-------------------|
| Flux/hilo      | 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     |

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

| Tipo de hilo     | 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 |     |

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| Tipo de hilo | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto 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 = Recien soldado; SR = Alivio de tensiones

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|-------------|-----------|-------------------------|
| PAPER BAG   | 22.7      | ED019589                |
| BOLSA DE PE | 25.0      | BRE00860S25             |

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.