

Clasificación

UNE-EN 760 : S A AF 2 64Cr DC

Descripción General

Flux para la soldadura de aceros inoxidable con aceros al carbono.
Compensa la pérdida de Cromo y aumenta su contenido en el metal depositado.
Aplicable en donde se necesite mayor ferrita en el metal depositado.
Para las primeras capas en aceros al carbono con alambres super aleados.

Composición química (% en peso), típica

Fluoruros	SiO ₂	Al ₂ O ₃
40	10	35

Características del flux

Intensidad máx. (1 hilo)	700 A
Tipo de corriente	CC
Índice de Basicidad (Boniszewski)	1,7
Velocidad de solidificación	alta
Densidad	1 Kg/dm ³
Granulometría	1-16

Empaquetado

Tipo	Peso (Kg)
Saco	25

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.

Homologaciones

Hilo	ABS	BV	DNV	TÜV	UDT
LNS 309L	+	+	+	+	+
LNS 4462				+	+

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

Hilo	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Cu	W	FN
LNS309L	0,03	1,4	0,6	25	12,2					15-20
LNS 4462	0,03	0,9	0,7	23	9,4	2,6	0,12			40-60
LNSZeron100X	0,03	0,6	0,5	26	9,5	3,6	0,20	0,7	0,6	30-60

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado

Hilo	0,2%Lim.Elást.	R.Tracción	Alargamiento	Impacto ISO-V (J)	
	(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	-20°C	-40°C
LNS 309L	415	595	28	71	
LNS 4462	640	780	26	60	50
LNSZeron100X	670	880	25	70	45