



ACCIAI AL CARBONIO E BASSOLEGATI

Nome commerciale	Caratteristiche e impiego			Peso unità
FX 761 EN 760: S A CS/MS 1 88 AC H5	Flusso attivo per un numero limitato di passate. Utilizzabile con elevate correnti. Resistente alle cricche su pezzi molto vincolati. Adatto per lamiere arrugginite e sporche (con correnti elevate). Utilizzabile su acciai di bassa qualità.			25 kg
Accoppiamenti filo/flusso				
<i>Nome commerciale</i>	<i>AWS</i>	<i>EN 756 (TR)</i>	<i>EN 756 (MR)</i>	
L-60 (LNS 143)	F7A2-EL12		S 38 2 MS S1	
L-61 (LNS 129)	F7A2-EM12K	S 4T 0 MS S2 Si	S 46 2 MS S2Si	
L-70 (LNS 140A)	F9A0-EA1-G	S 4T 0 MS S2Mo	S 50 0 MS S2Mo	
FX 780 EN 760: S A AR 1 78 AC H5	Flusso attivo per un numero limitato di passate. Flusso di uso generale, anche per applicazioni semiautomatiche. Elevate velocità su lamiere sporche. Buona resistenza alla porosità su ruggine e primer. Buona rimozione della scoria e aspetto del cordone.			25 kg
Accoppiamenti filo/flusso				
<i>Nome commerciale</i>	<i>AWS</i>	<i>EN 756 (TR)</i>	<i>EN 756 (MR)</i>	
LNS 135	F7A0-EM12	S 4T 0 AR S2	S 42 0 AR S2	
L-60 (LNS 143)	F7A0-EL12	S 4T 0 AR S1	S 42 0 AR S1	
L-61 (LNS 129)	F7A2-EM12K	S 4T 0 AR S2Si		
L-70 (LNS 140A)	F8A2-EA2	S 4T 2 AR S2Mo		
FX 781 EN 760: S A ZS 1 87 AC H5	Flusso attivo per un numero limitato di passate. Elevate velocità su lamiere. Buoni valori di resilienze nella tecnica in due passate.			25 kg
Accoppiamenti filo/flusso				
<i>Nome commerciale</i>	<i>AWS</i>	<i>EN 756 (TR)</i>	<i>EN 756 (MR)</i>	
L-61 (LNS 129)	F7A0-EM12K	S 4T 2 ZS S2Si		
L-70 (LNS 140A)	F9A0-EA1-G	S 4T 2 ZS S2Mo		
L-50M (LNS 133U)		S 4T 2 ZS S3Si		

(segue)

Nome commerciale	Caratteristiche e impiego			Peso unità
FX 782 EN 760: S A AR/AB 98 AC H5	Flusso attivo per un numero limitato di passate. Ottimo aspetto del cordone. Elevate velocità su lamiere di spessore limitato. Adatto per la saldatura a filo singolo e multielettrodo.			25 kg
Accoppiamenti filo/flusso				
<i>Nome commerciale</i>	<i>AWS</i>	<i>EN 756 (TR)</i>	<i>EN 756 (MR)</i>	
LNS 135	F7AZ-EM12	S 4T Z AR/AB S2	S 46 0 AR/AB S2Si	
L-61 (LNS 129)	F7AZ-EM12K	S 4T 0 AR/AB S2Si	S 42 A AR/AB S1	
L-60 (LNS 143)		S 4T A AR/AB S1	S 50 0 AR/AB S3Si	
L-50M (LNS 133U)		S 5T 2 AR/AB S3Si	S 46 0 AR/AB S2Mo	
L-70 (LNS 140A)		S 5T 2 AR/AB S2Mo		
FX 802 EN 760: S A CS 1 55 DC H5	Flusso neutro per riporti duri adatto sia in combinazione con fili animati che fili pieni. Facile rimozione della scoria anche con elettrodi contenenti molibdeno, vanadio e tungsteno. Ottimo aspetto del cordone di saldatura.			25 kg
Accoppiamenti filo/flusso				
<i>Nome commerciale</i>	<i>AWS</i>	<i>EN 756 (TR)</i>	<i>EN 756 (MR)</i>	
Lincore 102W				
Lincore 423L				
Lincore 423Cr				
FX 860 EN 760: S A AB 1 56 AC H5	Flusso neutro agglomerato per applicazioni generali. Buoni valori di resilienze sia con tecnica multipass (con L60/L61/L50M) che con due passate (con L70). Elevata resistenza alle cricche su pezzi molto vincolati. Ottimi risultati in multipass con filo animato LNS T55.			25 kg
Accoppiamenti filo/flusso				
<i>Nome commerciale</i>	<i>AWS</i>	<i>EN 756 (TR)</i>	<i>EN 756 (MR)</i>	
L-60 (LNS 143)	F6A2-EL12	S 2T/3T 0 AB S1	S 35 2 AB S1	
LNS 135	F6A2-EM12	S 2T/3T 0 AB S2	S 35 2 AB S2	
L-61 (LNS 129)	F7A2-EM12K	S 2T/3T 0 AB S2Si	S 38 2 AB S2Si	
L-70 (LNS 140A)	F7A2/P2-EA1-A2	S 4T 2 AB S2Mo	S 42 2 AB S2Mo	
L-50M (LNS 133U)	F7A2/P2-EH12K		S 42 2 AB S3Si	
LNS T55	F7A2/F7P4-EC1	S 50 3 AB S0 (**)		(**) Classificazione EN adattata per il filo animato.
FX 888 EN 760 : S A FB 1 66 AC H4	Flusso agglomerato basico per saldatura di acciaio al carbonio e basso legati. Ottima rimozione della scoria in cianfrino stretto (Narrow Gap). Elevate caratteristiche meccaniche del giunto saldato. Adatto per applicazioni step cooling in combinazione con fili al Cr-Mo. Bassissimo contenuto di idrogeno			25 kg
Accoppiamenti filo/flusso				
<i>Nome commerciale</i>	<i>AWS</i>	<i>EN 756 (MR)</i>		
L61 (LNS 129)	F7A8-EM12K	S 38 6 FB S2Si		
L-50M (LNS 133U)	F7A8/F7P8-EH12K	S 42 6 FB S3Si		
LNS164	F10A4EF1*-EF3	S 50 4 FB S3NiMo		
LNS165	F8A6/F7P8-ENi5-Ni5	S 50 4 FB S0		
LA92	F9A4/F7P6-EB2-B2	S 50 2 FB CrMo1		
LA93	F8P6- EB3-B3			
LA100	F10A6/F10P2-EM2-M2	S 50 4 FB S3Ni1,5Mo		
FX 960 EN 760: S A AB 1 66 AC H5	Flusso neutro per applicazioni generali. Utilizzabile come "unico flusso" in officina. Ottimi risultati in applicazioni semiautomatiche. Eccellenti caratteristiche operative quali rimozione scoria, aspetto del cordone, bagnabilità.			25 kg
Accoppiamenti filo/flusso				
<i>Nome commerciale</i>	<i>AWS</i>	<i>EN 756 (TR)</i>	<i>EN 756 (MR)</i>	
L-50M (LNS 133U)	F7A2-EH12K			
L-61 (LNS 129)	F7A2-EM12K	S 3T 0 AB S2Si	S 38 0 AB S2Si	

ACCIAI AL CARBONIO E BASSOLEGATI

[continua]

Nome commerciale	Caratteristiche e impiego			Peso unità
FX 980 EN 760: S A AB/AR 1 57 AC H5	Flusso neutro di utilizzo generale. Eccezionale rimozione della scoria, anche in cianfrini stretti. Adatto anche per applicazioni semiautomatiche. Utilizzabile come "unico flusso" in officina.			25 kg
Accoppiamenti filo/flusso				
<i>Nome commerciale</i>	<i>AWS</i>	<i>EN 756 (TR)</i>	<i>EN 756 (MR)</i>	
L-50M (LNS 133U)	F7A2-EH12K	S 4T 2 AR/AB S3Si	S 38 2 AR/AB S3Si	
L-61 (LNS 129)	F7A2-EM12K	S 3T 2 AR/AB S2Si	S 38 2 AR/AB S2Si	
FX 8500 EN 760: S A FB 1 54 AC H5	Flusso fortemente basico per la saldatura di acciai al carbonio e basso legati. Eccellenti caratteristiche di saldatura su un largo campo di procedure. Superiori caratteristiche meccaniche: raggiunge facilmente buone resilienze a -50 °C, resilienze costanti su tutto il giunto, incluse le passate di finitura, eccellenti valori di CTOD.			25 kg
Accoppiamenti filo/flusso				
<i>Nome commerciale</i>	<i>AWS</i>	<i>EN 756 (TR)</i>	<i>EN 756 (MR)</i>	
L-61 (LNS 129)	F7A6/F6P5-EM12K		S 38 6 FB S2Si	
L-50M (LNS 133U)	F7A6/F7P5-EH12K		S 42 6 FB S3Si	
L70 (LNS 140A)	F8A6/F8P5-EA1*-A2		S 46 4 FB S2Mo	
LNS 160	F7A8-ENi1-Ni2		S 42 5 FBS2Ni1*	
LNS 165	F8A8/F7P8-ENi5-Ni5		S 50 6 FB S0	
LNS 140TB		S 4T 4 FB S0		* Equivalente più vicino
FX P230 EN 760: S A AB1 55 AC H5	Flusso basico, neutro, agglomerato. Basso contenuto di idrogeno ed estrema resistenza alla ripresa di umidità. Si può utilizzare con una vasta gamma di fili. Buone resilienze in due passate e in multipass. Caratteristiche sempre costanti. Coi diversi fili si può applicare da -40 °C a +400 °C.			25 kg
Accoppiamenti filo/flusso				
<i>Nome commerciale</i>	<i>AWS</i>	<i>EN 756 (TR)</i>	<i>EN 756 (MR)</i>	
LNS 135	F7A4/F7P6-EM12*	S 3T 2 AB S2	S 38 4 AB S2	
L-61 (LNS 129)	F7A4/F6P5-EM12K		S 42 4 AB S2Si	
LNS 133U	F7A5/F7P5-EH12K		S 42 5 AB S3Si	
LNS 140A (L-70)	F8A4/F8P5-EA1*-A2	S 4T 4 AB S2Mo	S 46 4 AB S2Mo	
LNS 160	F7A8/F7P10-ENi1-Ni1		S 46 5 AB S2Ni1*	
LNS 162	F7A8/F7P10-ENi2-Ni2		S 46 6 AB S2Ni2*	
LNS 140 TB	F8A8-EG-G	S 4T 6 AB S0		
LNS T55	F7A4/F7P5-EC1	S 50 5 FB 50*		
LNS 150	F8P2-EB2-B2		EN 12070: S CrMo1	
LNS 151	F9PZ-EB3-B3		EN 12070: S CrMo2	
LNS 164	F9A6-EF1*-F3	S 50 4 AB S3NiMo1		
LNS 167	F8A6/F7P6-EF1*-F1	S 50 4 AB S2NiMo1		
LNS 168	F10A5-EM2-M2	S 55 3 AB S0		* Equivalente più vicino
FX P240 EN 760: S A AB1 55 AC H5	Flusso basico, neutro, agglomerato. Affidabili resilienze, particolarmente adatto per costruzioni off-shore. Buoni valori di CTOD con fili CMn e leghe Nickel. Bassissimo idrogeno (HDM < 5 ml/100g). Estrema resistenza alla ripresa di umidità. Molto indicato per saldature a filo singolo, multifilo e "long stick out".			25 kg
Accoppiamenti filo/flusso				
<i>Nome commerciale</i>	<i>AWS</i>	<i>EN 756 (TR)</i>	<i>EN 756 (MR)</i>	
L-50M (LNS 133U)	F7A8/F7P8-EH12K		S 42 6 FB S3Si	
LNS 160	F7A10/F7P10-ENi1-Ni1		S 46 6 FB S2Ni1*	
LNS 162	F7A10/F7P10-ENi2-Ni2		S 46 6 FB S2Ni2*	
LNS 165	F8A8/F8P8-EG-G		S 50 6 FB S0	
LNS 150	F8P2-EB2-B2			
LNS 151	F9P0-EB3-B3			* Equivalente più vicino

ACCIAI INOSSIDABILI E LEGHE NICKEL

Nome commerciale	Caratteristiche e impiego		Peso unità
FX P2000 EN 760: S A AF 2 63 DC	Flusso perfetto per acciai inox. Eccellente rimozione della scoria, anche in "narrow gap". Basso consumo di flusso. Estrema resistenza alla ripresa di umidità. Nessuna traccia di scoria residue sul cordone di saldatura. Adatto su tutti i tipi di acciai inox.		25 kg
Accoppiamenti filo/flusso			
<i>Nome commerciale</i>	<i>EN 12072</i>	<i>Nome commerciale</i>	<i>EN 12072</i>
LNS 304L	S 19 9 L	LNS 4439Mn	S 18 16 5 NL
LNS 309L	S 24 12 L	LNS 4455	S 20 16 3 Mn L
LNS 316L	S 19 12 3 L	LNS 4462	S 22 9 3 N L
LNS 318	S 19 12 3 Nb	LNS 4500	S 20 25 5 Cu L
LNS 347	S 19 9 Nb	LNS Zeron 100X	S 25 9 4 N L
LNS NiCro 60/20	prEN: R-NiCr 21 Mo 9 Nb		
FX P2000S EN 760: S A AF 2 64 Cr DC	Per saldature eterogenee acciaio inox-acciaio al carbonio. Da utilizzare quando è necessario un numero di ferrite più elevato nel deposito. Compensa l'ossidazione del cromo e aumenta il contenuto di cromo nella saldatura.		25 kg
Accoppiamenti filo/flusso			
<i>Nome commerciale</i>	<i>EN 12072</i>		
LNS 309L	S 24 12 L		
LNS 4462	S 22 9 3 N L		
LNS Zeron 100X	S 25 9 4 N L		
FX P7000 EN 760: S A AB/AR 2 69 AC H5	Flusso agglomerato alluminato basico per la saldatura di acciai inox completamente austenitici e per leghe nickel. Elevata resistenza alle cricche a caldo.		40 kg
Accoppiamenti filo/flusso			
<i>Nome commerciale</i>	<i>AWS</i>	<i>EN</i>	
LNS 4439 Mn		S-18 16 5 L	
LNS 4455		S-20 16 3 Mn L	
LNS 4465		S-25 22 2 L	
LNS 4500	ER 385 L	S-20 25 5 Cu L	
LNS NiCro 31/27			
LNS NiCro 70/19	NiCr-3	R-NiCr 20 Nb	
LNS NiCro 60/20	NiCrMo-3	R-NiCr21 Mo 9 Nb	