



---

# *Flux 839*

*Nuevo flux del tipo neutro*



**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**ELECTRIC**

## *4 puntos a recordar acerca de 839*

- 1) Valores de impacto mucho más altos que con el flux 860, por muy poco coste adicional
  - 2) Es la solución para clientes que quieran tener **un sólo flux** para aceros al carbono y de baja aleación, y para aceros inoxidable de uso general
  - 3) Grano grueso para optimizar el reciclaje
  - 4) Es la solución donde el 860 esté en peligro a causa de la competencia
-

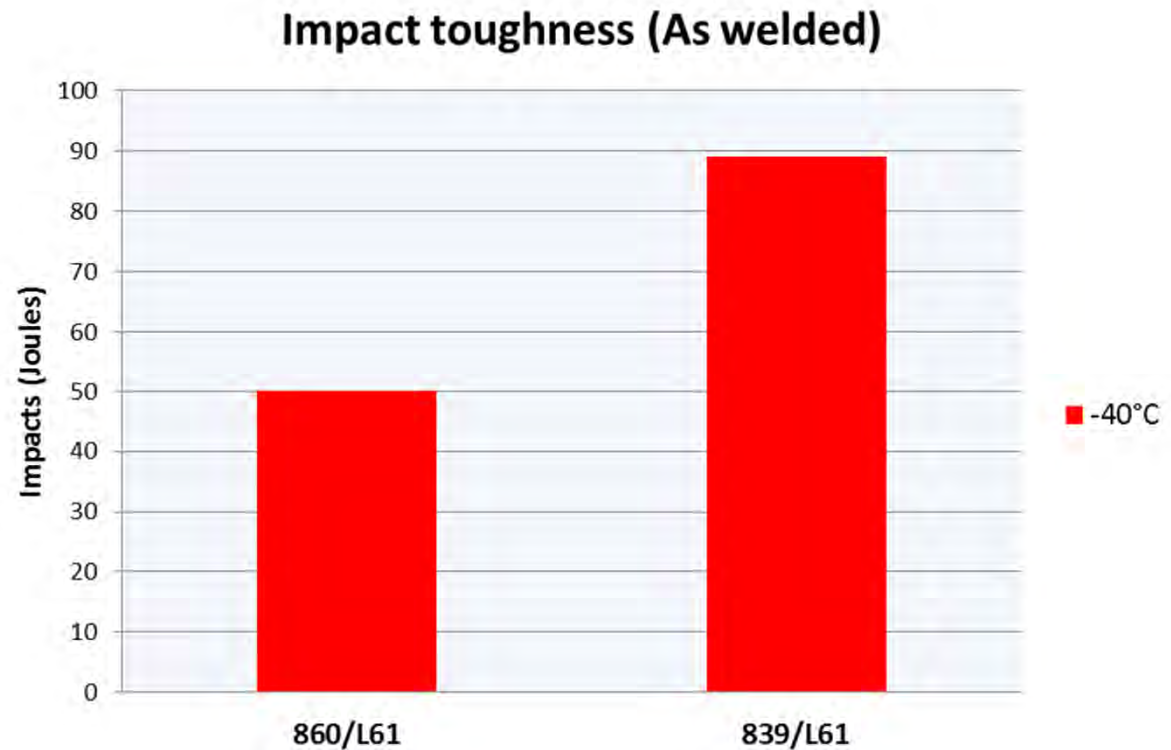
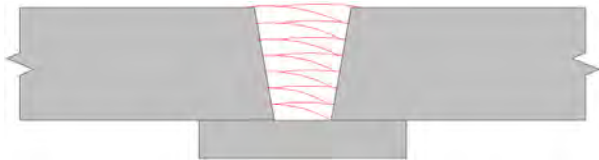
# *Repaso rápido de 839*

- **Clasificación S A FB 1 66 AC según ISO 14174**
- **Flux neutro diseñado para soldadura multipasada**
- **No recomendado para obtener impactos altos soldando en técnica de 2 pasadas (2-run)**
- **Desarrollado principalmente para hilos de acero al carbono, L-60, LNS135, L-61 y L-50M. También se ha probado con hilo L-70, LNS163 y LNS164.**
- **Para soldadura en arco simple y en tandem**
- **También con aceros inoxidables 304L, 309L, 316L y 307**

# Características 839

Proporciona propiedades de impacto superiores al 860

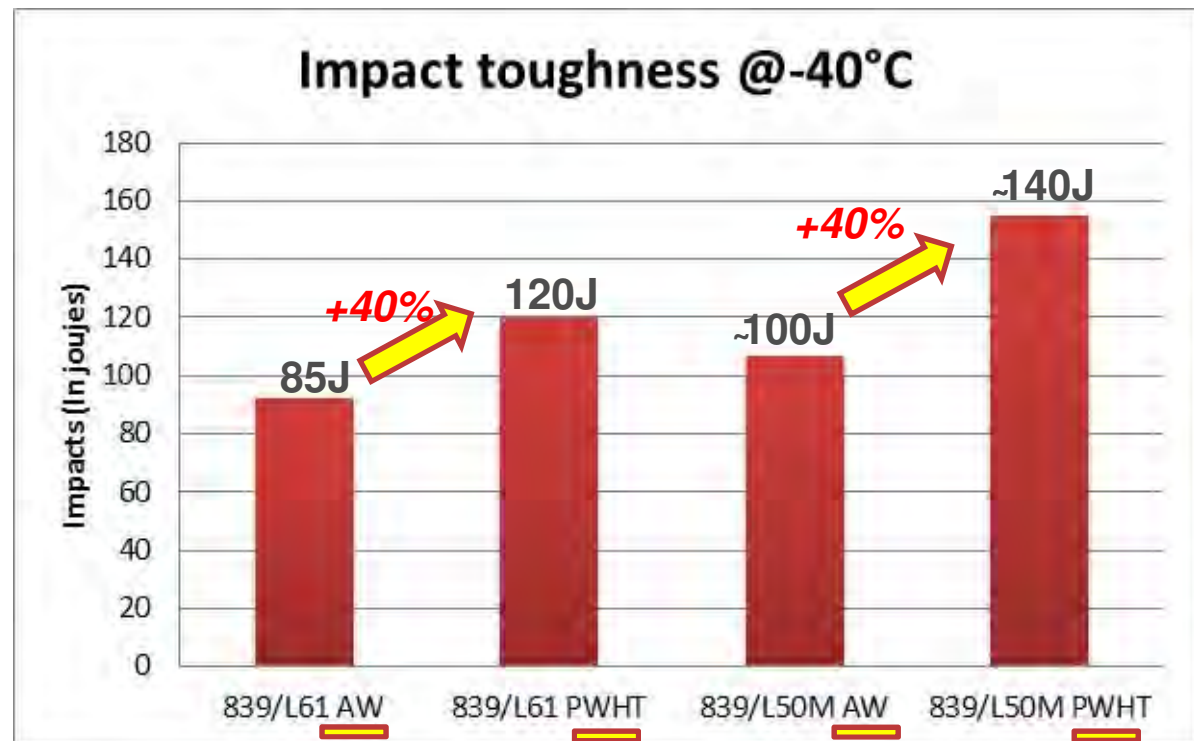
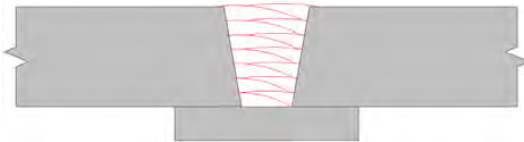
Configuración multipasada



# Características 839

## Propiedades de impacto mejoradas tras PWHT.

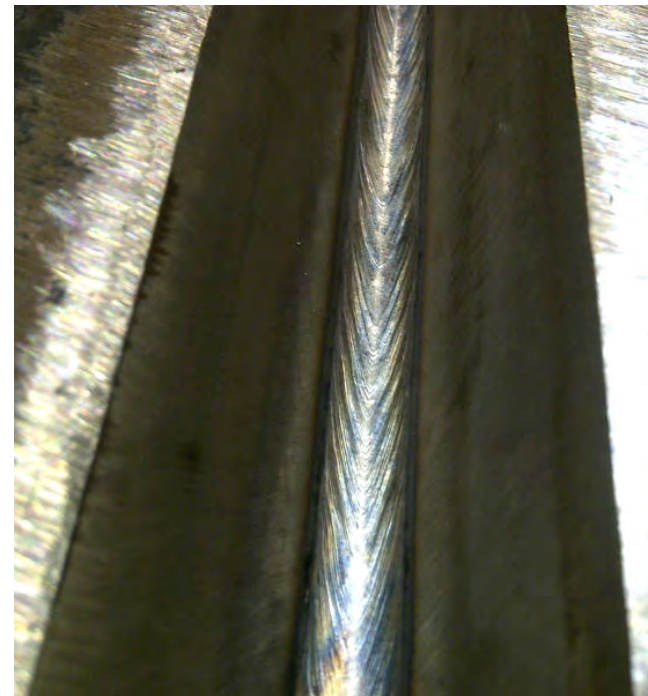
Configuración multipasada



# *Características flux 839*

## **Eliminación de escoria**

- Excelente eliminación de escoria en preparación a  $55^\circ$
- Excelente eliminación de escoria en semi “narrow gap” (preparación en U con ángulo de  $15^\circ$ )



# *Características flux 839*

## **Excelente aspecto del cordón**

- Sin adhesiones de escoria
- Cordones anchos con perfil plano
- Superficie lisa, sin marcado de las aguas
- Incluso el color es excelente



# *Características flux 839*

## **Distribución del tamaño de grano**

**Existe un mercado donde los clientes prefieren fluxes con grano más grueso. El grano grueso genera menor cantidad de finos, y menos polvo cuando se recicla.**

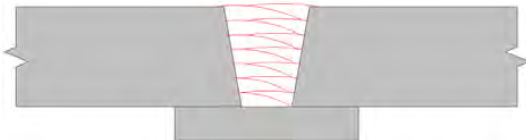
**El flux 839 está diseñado y fabricado con un tamaño de grano relativamente grueso.**





# Clasificaciones Hilo y Flux

Configuración multipasada

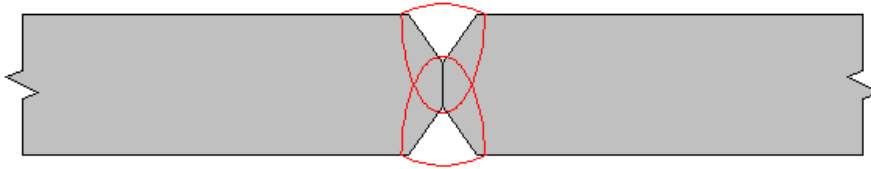


AWS clasificación	Requisitos mínimos de tenacidad / impacto	Valores típicos
F6A2-EL12	>27J@-29 °C	100J@-29 °C
F6A4-EM12	>27J@-40 °C	100J@-40 °C
F7A5-EM12K	>27J@-46 °C	85J@-46 °C
F7A6-EH12K	>27J@-51 °C	65J@-51 °C
F7A4-EA2-A2	>27J@-40 °C	80J@-40 °C

**Clasificaciones Hilo & Flux con margen de seguridad**

# ***PRECAUCIÓN!!***

## **Técnica Two-run**



**No esperes conseguir mucho más que lo siguiente:**

- **27J@ 0°C con L61 y LNS135**
- **27J@-20°C con LNS140A y L70**

**El propósito principal de este flux es ser utilizado en multipasada**

# *Ventajas adicionales*

Aunque el flux 839 ni fue diseñado para este propósito, este flux proporciona buena soldabilidad con los hilos inoxidables de calidades standard 304L, 309L, 316L y 307.

Podría ser la solución **“un flux para todo”** en clientes que normalmente trabajan en acero al carbono, y esporádicamente tienen algún trabajo con aceros inoxidables standard.



Depósito de 3 capas en inox 307

## ***De interés para el cliente***



- **Puede cambiar fácilmente de 860 a 839 con los mismos parámetros y obtener mejores propiedades**
- **Puede utilizar 839 para acero al carbono y acero inoxidable.**
- **Grano más grueso para tener un menor contenido de finos y generar menos polvo en el reciclado del flux.**

# *Conclusión y Posicionamiento*

**839 es un flux básico que se comporta como un flux semibásico.**

**Combina las siguientes características:**

- **La eliminación de escoria del flux 860,**
- **Las propiedades de impact de un flux básico,**
- **Un buen aspecto de cordón y alta resistencia a pockmarking,**

**+**

- **Buena soldabilidad con 304L, 309L, 316L y 307.**

# *Conclusión y Posicionamiento*

## **Aplicaciones potenciales**

- **Fabricantes de puentes**
- **Fabricantes de torres eólicas**
- **Recipientes a presión**