

# CITOFLEX ROONiC

## CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré rutile pour soudage avec CO<sub>2</sub>, avec des résiliences élevées à -40°C.
- Productivité élevée, notamment en soudage en position, ce qui génère des économies de coûts de soudage.
- Peu de projections et une élimination facile du laitier donnent des cordons lisses et réguliers.
- Peut être utilisé dans des procédés semi-automatique et entièrement automatique. Très bien adapté à l'utilisation sur des lattes en céramique.
- Peut être utilisé pour les applications nécessitant un traitement thermique après soudage.

## CLASSIFICATION

AWS A5.20 E71T-1C-JH4  
EN ISO 17632-A T 46 4 P C1 1 H5

## TYPE DE COURANT

DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

C1 Gaz actif 100% CO<sub>2</sub>

## HOMOLOGATIONS

ABS	DNV
+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.2	0.4	≤0.015	≤0.015	0.4

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -40°C
Valeurs typiques	C1	AW	≥460	510-610	≥24	≥80
	C1	580°C x 2h/f.	≥460	510-610	≥24	≥80

\* AW = Brut de soudage

## CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (S300)	16.0	W000375124

## 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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.