

FLUXOFIL 36

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré tubulaire basique cuivré recommandé pour le soudage des aciers alliés au Cr Mo- et résistant au fluage.
- Bonne productivité et grande pureté du métal déposé.

CLASSIFICATION

AWS A5.29	E80T5-B2M-H4 E80T5-B2C-H4
EN ISO 17634-A	T CrMo1 B M21 2 H5 T CrMo1 B C1 2 H5

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

C1	Gaz actif 100% CO ₂
M21	Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO ₂

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	0.8	0.3	0.010	0.010	1.2	0.4

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) +20 °C
Valeurs typiques	C1	690°C x 1h	≥470	550-690	≥20	≥120

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (B300)	16.0	W000281239

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 pour toute information mise à jour.