

FLUXOFIL 70

EIGENSCHAFTEN

- Nahtlose, verkupferte Fülldrahtelektrode mit basischer, schnell erstarrender Schlacke für das Auftrag- und Verbindungsschweißen an Press- und Prägwerkzeugen.
- Das Schweißgut ist vergütbar und die mechanischen Güterwerte ergeben sich aus der Wärmenachbehandlung.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Wartung und Reparatur.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.36 E120T5-GM-H4
EN ISO 18276-A T 69 A Z B M21 3 H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Flach/Horizontal

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.08	1.1	0.4	1	2.2	1

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
Typische Werte	M21	640°C x 2 h	≥745	827-940	≥17	≥50

Prüfgas: 82% Ar+18% CO₂

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.4	SPULE (B300)	16.0	W000281224

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen