

# FLUXOFIL 37

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular tipo básico sin costura, cobreado, de 2,4% Cr y 1,1% Mo adecuado para la soldadura de aceros aleados Cr Mo resistentes a la fluencia.
- Buena productividad y alta pureza del metal de soldadura.

## CLASIFICACIÓN

|                |   |
|----------------|---|
| AWS A5.29      | E90T5-B3M-H4<br>E90T5-B3C-H4            |
| EN ISO 17634-A | T CrMo2 B M21 2 H5<br>T CrMo2 B C1 2 H5 |

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

|     |                                       |
|-----|---------------------------------------|
| C1  | Gas activo 100% CO <sub>2</sub>       |
| M21 | Gas mezcla Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub> |

## HOMOLOGACIONES

TÜV

+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

| C   | Mn  | Si  | P     | S     | Cr  | Mo  |
|-----|-----|-----|-------|-------|-----|-----|
| 0.1 | 0.8 | 0.4 | 0.010 | 0.010 | 2.4 | 1.1 |

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

|                 | Gas protección | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) +20 °C |
|-----------------|----------------|------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|--------------------------|
| Valores típicos | M21            | 700°C x 1h | ≥470                  | 550-690                         | ≥20              | ≥100                     |

Prueba de gas: 82% Ar+ 18% CO<sub>2</sub>

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro del hilo (mm) | Empaquetado   | Peso (kg) | Referencia del producto |
|------------------------|---------------|-----------|-------------------------|
| 1.2                    | BOBINA (B300) | 16.0      | W000281244              |

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.