FLUXOFIL 14HD

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Capacidad para todas las posiciones con un excelente rendimiento en posición vertical ascendente para soldaduras en rincón y a tope.
- Porcentaje de relleno de flux y capacidad de corriente diseñados para ofrecer soldabilidad en todas las posiciones.
- Ahorro en costes de soldadura gracias a la fácil eliminación de escoria y a la ausencia de proyecciones.
- Ideal para aplicaciones en astilleros y construcción de acero.
- Diseñado para gas mezcla, es posible el uso de CO₂.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.20 E71T-1M-JH4|E71T-1C-H4

E71T-1C-H4

EN ISO 17632-A T 46 3 P M21 1 H5

T 46 2 P C1 1 H5

EN ISO 17632-B T493T1-1MAUH5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

C1 Gas activo 100% CO₂

M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO₂

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	RINA	CWB	ΤÜV	DB
+	+	+	+	+	+	+	+

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

С	Mn	Si	Р	S
0.05	1.4	0.5	≤0.010	≤0.010

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Gas protección		Condición*	Límite elástico	Resistencia a la tracción	, Ba	Impacto ISO-V (J)	
	das protección	Condicion	(MPa)	(MPa)	(%)	-20°C	-30°C
Valores típicos	M21	AW	≥460	550-650	≥24	≥80	≥50

^{*} AW = Recién soldado

Prueba de gas: 82% Ar+18% CO₂

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

DIAMETROS/ EMPAQUETADO				
Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto	
1.0	BOBINA (S200)	5.0	W000281096	
1.0	BOBINA (B300)	16.0	W000281097	
	BOBINA (S200)	5.0	W000281098	
	BOBINA (B300)	12.5	W000373239	
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000281099	
	BOBINA (BS300)	16.0	W000381099	
	BIDÓN	200.0	W000281100	
1.0	BOBINA (B300)	16.0	W000281105	
1.6	BOBINA (BS300)	16.0	W000381105	



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 procedimiento 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 para cualquier información actualizada.

