

FLUXOCORD 31

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato tubolare ramato
- Composizione del cordone di saldatura simile a quello ottenuto con un filo pieno di grado EH12K
- resilienza inferiore a -40°C in condizioni As welded e dopo PWHT

CLASSIFICAZIONE

Flusso	AWS 5.17
OP 121TT	F7A4/F7P4-EC-1

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

	C	Mn	Si
OP 121TT	0.05	1.6	0.2

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Flusso	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
					-20°C	-40°C
OP 121TT	AW	≥ 460	520-650	≥25	140	100
OP 121TT	PWHT 580°C/2h	≥ 440	520-620	≥25	140	100

*AW = As welded; PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
3.2	BOBINA	25.0	W000282008
4.0	BOBINA	25.0	W000282012

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.