

CITOFLEX ROONi

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- CITOFLEX ROONi es un hilo tubular tipo rutilo con buenas propiedades de impacto a -40°C . Aleación de Ni, para soldadura con gas mezcla.
- El porcentaje de relleno optimizada da como resultado un aumento de la tasa de deposición y de la productividad, lo que se traduce en un ahorro en el coste total de la soldadura.
- Productividad al menos dos veces superior a la del electrodo básico en soldadura en plano.
- Puede utilizarse en procesos semiautomáticos y totalmente mecanizados, muy adecuado para su uso en soportes cerámicos.
- El baño de soldadura es fácilmente controlable en la soldadura en plano, con excelentes propiedades del arco y niveles de calidad.
- Las escasas proyecciones y la fácil eliminación de la escoria dan como resultado soldaduras lisas y uniformes.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.29	E81T1-GM-H4
EN ISO 17632-A	T 46 4 1Ni P M21 1 H5
EN ISO 17632-B	T554T1-1M21A-N1-UH5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO₂

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	DB
+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.2	0.4	≤0.015	≤0.015	0.7

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -40°C
Valores típicos	M21**	AW	≥460	570-680	≥24	≥80

* AW = Recién soldado

** Prueba de gas: 82% Ar + 18% CO₂

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000281150
	BOBINA (BS300)	16.0	W000403658

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 para cualquier información actualizada.