FLUXOFIL 42

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato basico tubolare per la saldatura con protezione gassosa di acciai strutturali ad alta resistenza a grana fine con carico di snervamento minimo di 690 MPa e resilienza a -60°C.
- Proprietà meccaniche molto stabili grazie alla composizione chimica controllata.
- Buona produttività ed elevata purezza del metallo depositato.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Offshore
- Costruzione in acciaio

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.29	E110T5-K4M-H4
EN ISO 18276-A	T 69 6 Mn2NiCrMo B M21 2 H5

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO_2

APPROVAZIONI

ABS	BV	DNV	TÜV	DB	CCS
+	+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	1.5	0.3	0.01	0.01	0.4	2.3	0.4

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						-40°C	-60°C
Valori tipici	M21	AW	≥690	770-895	≥17	≥80	≥47
		580°C x 2 h	≥690	770-895	≥17	≥80	≥47

* AW = As welded

Test gas: 82% Ar+18% CO_2

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000281205
1.6	BOBINA (B300)	16.0	W000281207

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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.