

# FLUXOFIL 37

## EIGENSCHAFTEN

- Nahtlose, verkupferte, basische Fülldrahtelektrode mit 2,4% Cr und 1,1% Mo zum Schweißen warmfester CrMo-Stähle.
- Gute Produktivität und metallurgisch hochreines Schweißgut.

## KLASSIFIZIERUNG

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

## STROMART

DC+

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

C1	Aktivgas 100% CO <sub>2</sub>
M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>

## ZULASSUNGEN

TÜV

+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

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

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20 °C
Typische Werte	M21	700 °C x 1h	≥470	550-690	≥20	≥100

Prüfgas: 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (B300)	16.0	W000281244

## TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen