

# CRISTAL F 206

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Reducción de la exposición de los soldadores a los humos de soldadura.
- CRISTAL F 206 es un hilo metal core con alta tasa de deposición y muy buenas propiedades de impacto a  $-30^{\circ}\text{C}$ . Tolera mejor las condiciones variables de separación de raíz y superficie en relación con el proceso MAG.
- Buen mojado de la pared lateral, perfil uniforme del cordón, óptima cantidad de silicatos y pocas proyecciones.
- Capacidad de puenteo y paso de raíz con arco corto y pulsado.
- Muy buena soldabilidad con arco corto, pulsado y arco spray. Adecuado para aplicaciones robotizadas.

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.18 E70C-6M H4  
EN ISO 17632-A T 42 3 M M21 1 H5

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>

## HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.35	0.6	≤0.015	≤0.023

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) $-30^{\circ}\text{C}$
Valores típicos	M21	AW	≥420	500-610	≥26	≥60

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000262195
	BIDÓN	200.0	W001262197
1.4	BIDÓN	200.0	W001262198

## 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.