

L50M

CARACTÉRISTIQUES

- Fil à faible teneur en carbone, à haute teneur en manganèse et à teneur moyenne en silicium, conçu principalement pour être utilisé dans des applications multi-passes.
- Délivre des résiliences supérieures à 27J@-62°C lorsqu' utilisé avec les flux 8500™, P240 ou Lincolnweld®842-H brut de soudage ou après traitement thermique.
- Des certificats de qualité (type 3,1) sont disponibles pour chaque lot de fil, indiquant la composition chimique.

CLASSIFICATION

AWS A5.17 EH12K
 EN ISO 14171-A S3Si

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

C	Mn	Si
0.1	1.75	0.25

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.6	BOBINE	25.0	FL50M-16-25VCI
	FÛT	600.0	FL50M-16-600AC
2.0	BOBINE	25.0	FL50M-2-25VCI
2.4	BOBINE	25.0	FL50M-24-25VCI
3.2	BOBINE	25.0	FL50M-32-25VCI
	FÛT	400.0	FL50M-32-400
4.0	BOBINE	25.0	FL50M-4-25VCI
	BOBINE	100.0	FL50M-4-100
	FÛT	400.0	FL50M-4-400
	BOBINE	1000.0	FL50M-4-1T

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.