

FLUXOFIL 31

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular tipo básico cobreado para uso general. Soldaduras de alta calidad con buena eliminación de escoria.
- Metal de soldadura con muy bajo contenido de hidrógeno difusible (HD < 3 ml/100g de metal de soldadura depositado)
- Excelentes propiedades mecánicas y pureza del metal de soldadura.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.20	E70T-5C-JH4
	E70T-5M-JH4
EN ISO 17632-A	T 42 4 B M 2 H5
	T 42 4 B C 2 H5
EN ISO 17632-B	T494T5-1CA-UH5
	T494T5-1MAUH5

TIPO DE CORRIENTE

DC-

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

C1	Gas activo 100% CO ₂
M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO ₂

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	RMRS	PRS	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.2	0.3	≤0.010	≤0.010

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	C1	AW	≥420	500-640	≥25	≥80

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.0	BOBINA (B300)	16.0	W000281163
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000281166
	BIDÓN	200.0	W000281167
1.6	BOBINA (B300)	16.0	W000281169

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.