

FLUXOFIL M 42

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular metal core sin costura para la soldadura de aceros de alta resistencia con un límite elástico mínimo de 690 MPa.
- Gracias al baño de soldadura fácilmente controlable en el modo short arc, FLUXOFIL M 42 es adecuado para la soldadura en plano tanto en modo CV como en modo pulsado.
- Mayor tasa de deposición y perfil de soldadura más regular en comparación con la soldadura MAG con hilos macizos.
- Muy buena soldabilidad con arco corto, pulsado y arco spray. Adecuado para aplicaciones robotizadas.
- Cumple la norma AWS A5.28: E110C-GM H4.

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción de acero
- Transporte

CLASIFICACIÓN

AWS A5.29 E110C-GM H4
EN ISO 18276-A T 69 4 Mn2NiCrMo 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% CO₂

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.05	1.5	0.5	0.01	0.01	0.4	2	0.4

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	M21	580°C x 2 h/hornos (**)	≥690	770-896	≥17	≥80
	M21	AW(***)	≥690	770-896	≥17	≥80

* AW = Recién soldado

Prueba de gas: M21 (**), 82% Ar+ 18% CO₂ (***)

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000281216
	BIDÓN	200.0	W000281217
1.6	BOBINA (B300)	16.0	W000281219

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.