

# 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% CO<sub>2</sub>

## 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% CO<sub>2</sub> (\*\*\*)

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