

# FLUXOFIL 14HD

## CARACTÉRISTIQUES

- Toutes positions de soudage avec des performances exceptionnelles pour les soudures d'angle et bout à bout en position
- Coefficient de remplissage du flux et capacité de courant conçus pour assurer la soudabilité toutes positions
- Économies sur le coût total du soudage grâce au taux de dépôt élevé, à l'élimination facile du laitier et à l'absence de projections
- Idéal pour les applications de construction navale et la construction métallique
- Conçu pour mélange gazeux, utilisation de CO<sub>2</sub> possible

## CLASSIFICATION

AWS A5.20	E71T-1M-JH4
	E71T-1C-H4
EN ISO 17632-A	T 46 3 P M21 1 H5
	T 46 2 P C1 1 H5
EN ISO 17632-B	T 49 3 T1-1 M21 A-UH5

## TYPE DE COURANT

DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

## HOMOLOGATIONS

ABS, LR, BV, DNV, RINA, TÜV, DB, CWB

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21	Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>
C1	Gaz actif 100% CO <sub>2</sub>
Débit	15-25 l/min

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.4	0.5	≤0.010	≤0.010

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						-20°C	-30°C
Valeurs typiques	M21	AW	≥460	550-650	≥24	≥80	≥50

AW = Brut de soudage

Gaz utilisé pour les tests : 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

## DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.0	BOBINE (S200)	5.0	W000281096
	BOBINE (B300)	16.0	W000281097
1.2	BOBINE (S200)	5.0	W000281098
	BOBINE (B300)	12.5	W000373239
	BOBINE (B300)	16.0	W000281099
	BOBINE (BS300)	16.0	W000381099
	FÛT	200.0	W000281100
1.6	BOBINE (B300)	16.0	W000281105
	BOBINE (BS300)	16.0	W000381105

### 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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.