# 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 CO2 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% $CO_2$ |
| C1 | Gaz actif 100% $CO_2$ |
| 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 | -40°C |
| Valeurs typiques | M21 | AW | ≥460 | 550-650 | ≥24 | ≥80 | ≥50 | ≥27 |

AW = Brut de soudage

Gaz utilisé pour les tests : 82% Ar+18% $CO_2$

## 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 |