

FLUXOFIL 42

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré basique tubulaire pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse d'aciers de construction à grains fins à haute résistance mécanique ayant une limite d'élasticité de 690MPa et une résilience à -60°C.
- Propriétés mécaniques très stables grâce à une composition chimique contrôlée avec précision et au laitier de type basique.
- Bonne productivité et grande pureté du métal déposé.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Industrie offshore
- Construction métallique

CLASSIFICATION

AWS A5.29 E110T5-K4M-H4
 EN ISO 18276-A T 69 6 Mn2NiCrMo B M21 2 H5

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO₂

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	TÜV	DB	CCS
+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	1.5	0.3	0.01	0.01	0.4	2.3	0.4

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
					-40°C	-60°C	
Valeurs typiques	M21	AW	≥690	770-895	≥17	≥80	≥47
		580°C x 2 h	≥690	770-895	≥17	≥80	≥47

* AW = Brut de soudage

Gaz utilisé pour les tests : 82% Ar+18% CO₂

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (B300)	16.0	W000281205
1.6	BOBINE (B300)	16.0	W000281207

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 pour toute information mise à jour.