FLUXOFIL 14HD

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Saldabilità in tutte le posizioni con prestazioni eccezionali nella saldatura verticale ascendente d'angolo e di testa.
- Coefficiente di riempimento del flusso e capacità di corrente progettati per fornire saldabilità in tutte le posizioni.
- Risparmio sui costi di saldatura grazie alla facile rimozione della scoria e all'assenza di spruzzi.
- Ideale per applicazioni nel navale e in costruzioni in acciaio.
- Progettato per gas in miscela, è possibile l'uso di CO_2.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.20	E71T-1M-JH4
EN ISO 17632-A	T 46 3 P M21 1 H5
	T 46 2 P C1 1 H5
EN ISO 17632-B	T493T1-1MAUH5

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

C1	Gas attivo 100% CO_2
M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO_2

APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	RINA	CWB	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						-20°C	-30°C
Valori tipici	M21	AW	≥460	550-650	≥24	≥80	≥50

* AW = As welded

Test gas: 82% Ar+18% CO_2

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.0	BOBINA (S200)	5.0	W000281096
1.2	BOBINA (S200)	5.0	W000281098
	BOBINA (B300)	12.5	W000373239
	BOBINA (B300)	16.0	W000281099
	BOBINA (BS300)	16.0	W000381099
	FUSTO	200.0	W000281100
1.6	BOBINA (B300)	16.0	W000281105
	BOBINA (BS300)	16.0	W000381105

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneitŕ del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:

Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.