

FLUXOFIL 51

GŁÓWNE CECHY

- Bezszwowy, miedziowany, zasadowy drut proszkowy, przeznaczony do napawania utwardzającego szybko zużywających się elementów
- Twardość 275-325 HB.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Napawanie

KLASYFIKACJA

EN 14700 T Fe1

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Podolna/naboczna/naścienna

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

C1 Gaz aktywny 100% CO₂

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

| C | Mn | Si | Cr |
|-----|-----|-----|-----|
| 0.2 | 1.6 | 0.6 | 1.4 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Gaz osłonowy | Stan* | Twardość (HB) |
|-----------------|--------------|-------|---------------|
| Wartości typowe | C1 | AW | 275-325 |

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica drutu (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks |
|---------------------|---------------|-------------|------------|
| 1.6 | SZPULA (B300) | 16.0 | W000281340 |

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiwa, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu