

FLUXOFIL M 42

GŁÓWNE CECHY

- Bezszwowy, miedziowany drut proszkowy z rdzeniem metalicznym, stosowany do spawania stali o podwyższonych własnościach wytrzymałościowych i minimalnej granicy plastyczności 690 MPa.
- Dzięki dobrej kontroli jeziorka spawalniczego przy spawaniu łukiem zvarciowym szczególnie zalecany do spawania w pozycjach przymusowych, zarówno w trybie CV, jak i pulsem.
- Wyższa wydajność stapiania i bardziej regularny profil spoiny w porównaniu do spawania MAG drutami litymi.
- Bardzo dobra spawalność łukiem zvarciowym, pulsującym i natryskowym. Odpowiedni do spawania zrobotyzowanego.
- Spełnia wymagania AWS A5.28: E110C-GM H4.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Konstrukcje stalowe
- Transport

KLASYFIKACJA

AWS A5.29 E110C-GM H4
EN ISO 18276-A T 69 4 Mn2NiCrMo M M21 1 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO₂

DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.05	1.5	0.5	0.01	0.01	0.4	2	0.4

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -40°C
Wartości typowe	M21	580°C x 2 h / piec (**)	≥690	770-896	≥17	≥80
	M21	AW(***)	≥690	770-896	≥17	≥80

* AW = bez obróbki cieplnej

Gaz zastosowany do badań: M21 (**), 82% Ar+18% CO₂ (***)

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	W000281216
	BECZKA	200.0	W000281217
1.6	SZPULA (B300)	16.0	W000281219

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, 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