

FLUXOFIL 464M

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- FLUXOFIL 464M es un hilo tubular tipo rutilo sin costura, cobreado, para la soldadura de aceros con Re de hasta 460MPa y cumple los requisitos de impacto a -40°C
- Hilo que se caracteriza por una reducida emisión de humos de soldadura.
- Excelente atractivo para el operario gracias a la nueva fórmula del flux y a la excepcional estabilidad del arco.
- Muy buen rendimiento en soldadura vertical ascendente, incluyendo pasada de raíz en soporte cerámico.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.20 E71T-1M-JH4
EN ISO 17634-A T 46 4 P M21 1 H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO₂

HOMOLOGACIONES

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

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mi	Si	P	S
0.07	1.5	0.5	≤0.010	≤0.010

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -40°C	
Valores típicos	M21	AW	≥460	≥550	≥23	≥76

* AW = Recién soldado

Prueba de gas: 82% Ar+18% CO₂

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S200)	5.0	W000424203
	BOBINA (B300)	16.0	W000404203
	BOBINA (BS300)	16.0	W000414203

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.