

FLUXOFIL 14HD

GŁÓWNE CECHY

- Doskonała spawalność spoin pachwinowych i czołowych we wszystkich pozycjach, również pionowej z dołu do góry.
- Zwiększony współczynnik wypełnienia drutu przy zachowaniu porównywalnych parametrów prądowych zapewnia doskonałą spawalność we wszystkich pozycjach.
- Łatwe usuwanie żużla i brak odprysków skutkuje obniżeniem kosztów procesu spawania.
- Idealne rozwiązanie do przemysłu stoczniowego i budownictwa.
- Przeznaczony do spawania w osłonie mieszanki gazowej, możliwe jest także stosowanie CO₂.

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

C1	Gaz aktywny 100% CO ₂
M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO ₂

DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	RMRS	PRS	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						-20 °C	-30 °C
Wartości typowe	M21	AW	≥460	550-650	≥24	≥80	≥50

* AW = bez obróbki cieplnej

Gaz stosowany do badania: 82% Ar + 18% CO₂

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.0	SZPULA (S200)	5.0	W000281096
	SZPULA (B300)	16.0	W000281097
1.2	SZPULA (S200)	5.0	W000281098
	SZPULA	12.5	W000373239
	SZPULA	16.0	W000381099
	SZPULA (B300)	16.0	W000281099
	BECZKA	200.0	W000281100
1.6	SZPULA (B300)	16.0	W000281105
	SZPULA (BS300)	16.0	W000381105

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