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 CO_2

KLASYFIKACJA

AWS A5.20	E71T-1M-JH4
	E71T-1C-H4
EN ISO 17632-A	T 46 3 P M21 1 H5
	T 46 2 P C1 1 H5
EN ISO 17632-B	T 49 3 T1-1 M21 A-UH5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

DOPUSZCZENIA

ABS, LR, BV, DNV, RINA, TÜV, DB, CWB

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO_2
C1	Gaz aktywny 100% CO_2
Przepływ	15-25 l/min

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	-40°C
Wartości typowe	M21	AW	≥460	550-650	≥24	≥80	≥50	≥27

AW = bez obróbki cieplnej

Gaz stosowany do badania: 82% Ar + 18% CO_2

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 (B300)	12.5	W000373239
	SZPULA (B300)	16.0	W000281099
	SZPULA (BS300)	16.0	W000381099
	BECZKA	200.0	W000281100
1.6	SZPULA (B300)	16.0	W000281105
	SZPULA (BS300)	16.0	W000381105