FLUXOFIL M 8

GŁÓWNE CECHY

- Bezszwowy, miedziowany drut proszkowy z rdzeniem metalicznym do zastosowań ogólnych
- Niewielka ilość krzemianów na powierzchni spoiny
- Wysoka wydajność stapiania i prędkości spawania, dobre wtopieniem ścian bocznych, regularny profil spoiny
- Bardzo dobra spawalność łukiem zwarciowym, pulsującym i natryskowym. Odpowiedni do spawania zrobotyzowanego

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Konstrukcje stalowe

KLASYFIKACJA

AWS A5.18	E70C-3M H4
EN ISO 17632-A	T 46 2 M M21 1 H5
EN ISO 17632-B	T552T15-1MA-UH5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

DOPUSZCZENIA

LR, BV, DNV, TÜV, DB

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO_2

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.3	0.7	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
Wartości typowe	M21	AW	≥460	550-680	≥24	≥50

* 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 (B300)	16.0	W000281001
1.2	SZPULA (B300)	16.0	W000281004
	BECZKA	200.0	W000281006
1.4	SZPULA (B300)	16.0	W000281008
1.6	SZPULA (B300)	16.0	W000281011

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.pl