

# 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

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>

## DOPUSZCZENIA

BV	DB	DNV	GL	LRS	TÜV	CE
+	+	+	+	+	+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.3	0.7	0.010	0.010

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wartości typowe	Gas osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -20°C
	M21	AW	≥460	550-680	≥24	≥50

\* AW = bez obróbki cieplnej

Gaz stosowany do badania: 82% Ar + 18% CO<sub>2</sub>

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.0	SZPULA (B300)	16.0	W000281001
	SZPULA (B5300)	15.0	W000381017
1.2	SZPULA (B300)	16.0	W000281004, W000385085
	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.eu](http://www.lincolnelectric.eu)