FLUXOFIL 20HD

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré rutile tubulaire à haut taux de dépôt avec 1% de Ni et de bonnes résiliences jusqu'à -40°C
- Excellentes propriétés mécaniques avec une teneur en hydrogène diffusible inférieure à 5ml/100g dans le métal déposé
- Toutes positions de soudage avec des performances exceptionnelles pour les soudures d'angle et bout à bout en position
- Idéal pour les applications de construction navale, l'offshore et la construction métallique

CLASSIFICATION

AWS A5.29	E81T1-Ni1M-JH4
EN ISO 17632-A	T 46 4 1Ni P M21 1 H5
EN ISO 17632-B	T554T1-1M21 A-N2-UH5

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

HOMOLOGATIONS

ABS, LR, BV, DNV, TÜV

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21	Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO_2
Débit de gaz:	15-25l/min

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.3	0.4	≤0.010	≤0.010	≤1.0

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -40°C
Valeurs typiques	M21	AW	≥470	550-680	≥24	≥60
	M21	580°C x 2h/f.	≥470	550-680	≥24	≥47

AW = Brut de soudage

Gaz utilisé pour les tests : 82% Ar+18% CO_2

DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (S200)	5.0	W000281132
	BOBINE (B300)	16.0	W000281133

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.
Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.