

CLEAROSTA F 304L

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Reducción de la exposición de los soldadores a los humos de soldadura.
- Hilo tubular de alta aleación tipo rutilo con escoria de solidificación rápida para la soldadura de aceros 308 al Cr-Ni resistentes a la corrosión.
- Aspecto brillante del metal de soldadura
- Reducción de los humos de soldadura (hasta un -40%)
- Reducción de la emisión del contenido de Cr hexavalente (hasta un -60%).
- Fácil eliminación de la escoria.

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción de acero
- Construcción naval
- Fabricación general

HOMOLOGACIONES

LR	BV	TÜV
+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

Gas protección	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc.WRC 1992)
M21/C1	0.03	1.3	0.7	19.5	10	3-12

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						-20°C	-196°C
Valores típicos	M21/C1	AW	≥350	≥520	≥35	≥40	≥27

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (B5300)	15.0	710013

CLASIFICACIÓN

AWS A5.22	E308LT1-1 / E308LT1-4
EN ISO 17633-A	T 19 9 L P C 1/M 1

TIPO DE CORRIENTE

DC+

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21	Gas mezcla Ar+ (>15-25%) CO ₂
C1	Gas activo 100% CO ₂
Caudal de gas	15-25 l/min

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.