

CITOFLEX M60

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré à haut taux de dépôt avec des résiliences élevées à -40°C. Meilleur comportement en cas d'écartement important ou d'oxydation de la surface par rapport au procédé MAG.
- Bon mouillage des chanfreins, aspect régulier des cordons, peu de projections et formation de silicates limitée.
- Peut être utilisé en passe de racine en arc court ou pulsé.
- Très bonne soudabilité à l'arc court, pulsé et au spray. Convient aux applications robotiques.
- Applicable pour le soudage des brides des tours d'éoliennes.

CLASSIFICATION

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 4 M M21 1 H5
EN ISO 17632-B	T494T1-1MA-UH5

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO₂

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB	CWB
+	+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S
0.04	1.5	0.4	≤0.012	≤0.02

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	≥460	530-680	≥27	≥90

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (B300)	16.0	W000281048
	FÛT	200.0	W000281049
1.4	FÛT	200.0	W000281051

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.