

FLUXOFIL M10S

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré à poudre métallique tubulaire, cuivré, pour le soudage des aciers avec une limite élastique de 420 MPa. Résiliences élevées à -60°C.
- Meilleur comportement en cas d'écartement important ou d'oxydation de la surface par rapport au procédé MAG.
- Très bonne soudabilité à l'arc court, pulsé et au spray. Convient aux applications robotiques.
- Peut être utilisé en passe de racine en arc court ou pulsé.

CLASSIFICATION

| | |
|----------------|-------------------|
| AWS A5.18 | E70C-6M H4 |
| EN ISO 17632-A | T 42 6 M M21 1 H5 |
| EN ISO 17632-B | T496T15-1MA-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

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

| C | Mn | Si | P | S |
|------|-----|-----|-------|-------|
| 0.07 | 1.6 | 0.4 | 0.010 | 0.010 |

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

| | Gaz de protection | Condition* | Limite élastique (MPa) | Résistance à la rupture (MPa) | Allongement (%) | Résilience ISO-V (J) -60°C |
|------------------|-------------------|------------|------------------------|-------------------------------|-----------------|----------------------------|
| Valeurs typiques | M21 | AW | ≥420 | 500-640 | ≥26 | ≥60 |
| | | 620°C x 1h | ≥420 | 500-640 | ≥27 | ≥80 |

* AW = Brut de soudage

Gaz utilisé pour les tests : 82% Ar+18% CO₂

CONDITIONNEMENT

| Diamètre de fil (mm) | Conditionnement | Poids (kg) | Référence |
|----------------------|-----------------|------------|------------|
| 1.2 | BOBINE (B300) | 16.0 | W000281027 |

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.