

FLUXOFIL 19HD

EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Verschweißbarkeit in Zwangslagen, besonders empfohlen für das Steignah-Schweißen von Kehl- und Stumpfnähten.
- Der Füllgrad und die Strombelastbarkeit ermöglichen das Schweißen in allen Positionen.
- Reduzierung der Gesamtschweißkosten durch sehr gute Schlackenentfernbarkeit und geringe Spritzerneigung.
- Ideal für Anwendungen im Schiff- und Stahlbau.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.20 E71T-1C-JH4
 EN ISO 17632-A T 46 3 P C 1 1 H5
 EN ISO 17632-B T493T1-1CA-UH5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂

ZULASSUNGEN

LR	RINA	RMRS	PRS	TÜV
+	+	+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.3	0.5	≤0.010	≤0.010

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						-20°C	-30°C
Typische Werte	C1	AW	≥460	550-650	≥24	≥80	≥50

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (S200)	5.0	W000281118
	SPULE (B300)	12.5	W000268225
	SPULE (B300)	16.0	W000281119

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen