

CITOFLEX GALVA

EIGENSCHAFTEN

- Optimal für Roboter- und mechanisiertes Schweißen Zn-beschichteter Stähle.
- Geringe Spritzerneigung und regelmäßiges Nahterscheinungsbild
- Verbesserte Nahtqualität, optimale Legierungszusammensetzung für geringe Porosität.
- Verarbeitung unter Mischgas (Ar/CO₂) sowohl im Standardlichtbogen als auch im Pulsverfahren.

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.18	E70C-GS
EN ISO 17632-A	T3T Z M M21 1 H15
EN ISO 17632-B	T43TG-1MS-H15

STROMART

DC-

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂

ZULASSUNGEN

TÜV	DB
+	+

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

C	Mn	Si	Al
0.4	1.2	0.3	<3

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (B300)	16.0	W000281064
1.2	SPULE (B300)	16.0	W000281065
	FASS	200.0	W000281066

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