# FLUXOFIL M 8

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular metal core sin costura para uso general
- Poca formación de silicatos en la superficie de la soldadura
- Alta tasa de deposición y de velocidad de soldadura, buena fusión de las paredes laterales, aspecto uniforme del cordón
- Muy buena soldabilidad con arco corto, pulsado y arco spray. Adecuado para aplicaciones robotizadas

## APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción de acero

## CLASIFICACIÓN

| | |
|---|---|
| AWS A5.18 | E70C-3M H4 |
| EN ISO 17632-A | T 46 2 M M21 1 H5 |
| EN ISO 17632-B | T552T15-1MA-UH5 |

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

## HOMOLOGACIONES

LR, BV, DNV, TÜV, DB

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

| | |
|---|---|
| M21 | Gas mezcla Ar+ 15-25% $CO_2$ |

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

| C | Mn | Si | P | S |
|---|---|---|---|---|
| 0.07 | 1.3 | 0.7 | 0.010 | 0.010 |

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Gas protección | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) -20°C |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Valores típicos | M21 | AW | ≥460 | 550-680 | ≥24 | ≥50 |

* AW = Recién soldado

Prueba de gas: 82% Ar+18% $CO_2$

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro del hilo (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|---|---|---|---|
| 1.0 | BOBINA (B300) | 16.0 | W000281001 |
| 1.2 | BOBINA (B300) | 16.0 | W000281004 |
| | BIDÓN | 200.0 | W000281006 |
| 1.4 | BOBINA (B300) | 16.0 | W000281008 |
| 1.6 | BOBINA (B300) | 16.0 | W000281011 |

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 procedimiento 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.