

# 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

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>

## HOMOLOGACIONES

BV	DB	DNV	GL	LRS	TÜV	CE
+	+	+	+	+	+	+

## 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<sub>2</sub>

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.0	BOBINA (B300)	16.0	W000281001
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	W000381017
	BOBINA (B300)	16.0	W000281004, W000385085
	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 procedimientos 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.