

FLUXOCORD 42

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular cobreado sin costura
- Mantiene un alto límite elástico por encima de 690MPa tanto en condiciones de recién soldador como de alivio de tensión.
- Bajo nivel de hidrógeno difusible en combinación con OP121TTW

CLASIFICACIÓN

Flux	AWS 5.23	EN ISO 26304-A
OP 121TTW	F11A8/F11P5-EC-F5	S 69 6 FB (T3Ni2,5CrMo) H5

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
OP 121TTW	0.07	1.4	0.25	0.5	2.5	0.4

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Flux	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-60°C
OP 121TTW	AW	≥ 690	760-900	≥ 16	≥ 90	≥ 80	≥ 69
OP 121TTW	PWHT 620°C/1h	≥ 690	740-880	≥ 16	≥ 69	≥ 47	

*AW = Recién soldado; PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.6	BOBINA	16.0	W000282112
2.0	BOBINA	25.0	W000282115
2.4	BOBINA	25.0	W000282117
3.2	BOBINA	25.0	W000282119
4.0	BOBINA	25.0	W000380453
	BOBINA	80.0	W000386904
	BOBINA	90.0	W000380434

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 para cualquier información actualizada.