FLUXOFIL M10

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré à poudre métallique tubulaire, cuivré, pour le soudage des aciers avec une limite élastique de 460 MPa. Résiliences élevées à -40°C
- Meilleur comportement en cas d'écartement important ou d'oxydation de la surface par rapport au procédé MAG
- Très bonne soudabilité à l'arc court, pulsé et au spray. Convient aux applications robotiques
- Peut être utilisé en passe de racine en arc court ou pulsé

CLASSIFICATION

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 4 M M21 1 H5
EN ISO 17632-B	T494T15-1MA-UH5

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

HOMOLOGATIONS

ABS, LR, BV, DNV, TÜV, DB, CWB

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21	Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO_2

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	0.4	0.010	0.010

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -40°C
Valeurs typiques	M21	580°C x 2 h/fourneau	≥460	550-680	≥24	≥80
		AW	≥460	550-680	≥24	≥60

* AW = Brut de soudage

Gaz utilisé pour les tests : 82% Ar+18% CO_2

DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.0	BOBINE (B300)	16.0	W000281014
1.2	BOBINE (B300)	16.0	W000281017
	BOBINE (BS300)	16.0	W000381017
	FÛT	200.0	W000281019

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.
Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.