FLUXOFIL M 8

EIGENSCHAFTEN

- Vielseitig einsetzbare, nahtlose, verkupferte Metallpulverelektrode
- Geringe Silikatinselbildung auf der Nahtoberfläche
- Hohe Abschmelzleistung und Schweißgeschwindigkeit, gute Flankenbenetzung, sehr gleichmäßiges Nahtbild
- Gute Schweißeigenschaften im Kurz-, Puls- und Sprühlichtbogen. Geeignet für das Roboterschweißen

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Stahlbau

KLASSIFIZIERUNG

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

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

ZULASSUNGEN

LR, BV, DNV, TÜV, DB

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO_2

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

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.3	0.7	0.010	0.010

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -20°C
Typische Werte	M21	AW	≥460	550-680	≥24	≥50

*AW (U) = unbehandelt

Prüfgas: 82% Ar+18% CO_2

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (B300)	16.0	W000281001
1.2	SPULE (B300)	16.0	W000281004
	FASS	200.0	W000281006
1.4	SPULE (B300)	16.0	W000281008
1.6	SPULE (B300)	16.0	W000281011

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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