

FLUXOFIL 25

GŁÓWNE CECHY

- Bezszwowy, miedziowany, rutyłowy drut proszkowy z dodatkiem 0,5% Mo do spawania we wszystkich pozycjach. Szybkokrzepnący żużel.
- Wyjątkowa wydajność spawania w pozycjach wymuszonych.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Przemysł energetyczny

KLASYFIKACJA

AWS A5.29 E81T1-A1M-H4
EN ISO 17634-A T MoL P M21 1 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO₂

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

| C | Mn | Si | P | S | Mo |
|------|-----|-----|------|------|-----|
| 0.05 | 1.1 | 0.4 | 0.01 | 0.01 | 0.5 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Gaz osłonowy | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarność ISO-V (J) 20°C |
|-----------------|--------------|------------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|-------------------------|
| Wartości typowe | M21 | AW | ≥490 | 550-650 | ≥22 | ≥70 |
| | M21 | 620°C x 1h | ≥470 | 550-690 | ≥22 | ≥70 |

* AW = bez obróbki cieplnej

Gaz stosowany do badania: 82% Ar + 18% CO₂

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica drutu (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks |
|---------------------|---------------|-------------|------------|
| 1.2 | SZPULA (B300) | 16.0 | W000281233 |

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu