

FLUXOFIL M 42

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato ramato tubolare per la saldatura di acciai ad alta resistenza con carico di snervamento minimo di 690 MPa.
- Grazie al bagno di fusione facilmente controllabile in short arc, FLUXOFIL M 42 è adatto per la saldatura in posizione sia in modalità CV che pulsata.
- Maggiore tasso di deposito e profilo di saldatura più regolare rispetto alla saldatura MAG con fili pieni.
- Saldabilità molto buona con short arc, pulsato e spray arc. Adatto per applicazioni robotiche.
- Soddisfa lo standard AWS A5.28: E110C-GM H4.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Costruzione in acciaio
- Settore trasporti

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.29 E110C-GM H4
 EN ISO 18276-A T 69 4 Mn2NiCrMo M M21 1 H5

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO₂

APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.05	1.5	0.5	0.01	0.01	0.4	2	0.4

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -40°C	
Valori tipici	M21	580°C x 2 h/forno (**)	≥690	770-896	≥17	≥80
	M21	AW(***)	≥690	770-896	≥17	≥80

* AW = As welded

Test gas: M21 (**) 82% Ar+18% CO₂ (***)

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000281216
	FUSTO	200.0	W000281217
1.6	BOBINA (B300)	16.0	W000281219

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.