

FLUXOFIL M 42

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré tubulaire, cuivré pour le soudage des aciers à haute propriétés mécaniques avec une limite élastique minimale de 690 MPa.
- Grâce à son bain de fusion facilement contrôlable en court-circuit, le FLUXOFIL M42 convient pour le soudage en position aussi bien en mode CV et pulsé.
- Taux de dépôt plus élevé et cordon de soudure plus régulier par rapport au soudage MAG avec fils pleins.
- Très bonne soudabilité à l'arc court, pulsé et au spray. Convient aux applications robotiques.
- Répond aux exigences de l'AWS A5.28 : E110C-GM H4.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Construction métallique
- Transport

CLASSIFICATION

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

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO₂

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

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 (**)	≥690	770-896	≥17	≥80
	M21	AW(***)	≥690	770-896	≥17	≥80

* AW = Brut de soudage

Gaz utilisé pour les tests : M21 (**), 82% Ar+18% CO₂ (***)

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (B300)	16.0	W000281216
	FÛT	200.0	W000281217
1.6	BOBINE (B300)	16.0	W000281219

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.