

FLUXOCORD 40

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato tubolare ramato
- Contenuto di nichel per garantire un'elevata tenacità fino a -60°C.
- Compatibile anche con applicazioni che richiedono un trattamento termico post saldatura

CLASSIFICAZIONE

Flusso	AWS 5.23
OP 121TT	F7A8-EC-G

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

	C	Mn	Si	Ni
OP 121TT	0.05	1.3	0.2	1.5

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Flusso	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-60°C
OP 121TT	AW	≥ 450	540-620	≥24	≥ 140	≥ 100	
OP 121TT	PWHT 580°C/2h	≥ 440	520-600	≥24	≥ 140	≥ 100	≥60

*AW = As welded; PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
4.0	BOBINA	25.0	W000379143

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.