

FLUXOFIL M 42

EIGENSCHAFTEN

- Nahtlose, verkupferte Fülldrahtelektrode zum Schweißen von hochfesten Stählen mit einer Mindeststreckgrenze von 690 MPa.
- Aufgrund der guten Modellierfähigkeit im Kurzlichtbogenbereich gut geeignet für Zwangslagenschweißung, sowohl im Standard-CV- als auch im Impulsschweißmodus.
- Hohe Abschmelzleistung und gleichmäßigeres Nahtprofil im Vergleich zu Massivdrahtelektroden.
- Gute Schweißigenschaften im Kurz-, Puls- und Sprühlichtbogen. Geeignet für das Roboterschweißen.
- Erfüllt AWS A5.28: E110C-GM H4.

KLASSIFIZIERUNG

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

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Stahlbau
- Transport

ZULASSUNGEN

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

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

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -40°C
Typische Werte	M21	580°C x 2h / Ofen (**)	≥690	770-896	≥17	≥80
	M21	AW(***)	≥690	770-896	≥17	≥80

*AW (U) = unbehandelt

Prüfgas: M21 (**), 82% Ar+18% CO₂ (***)

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (B300)	16.0	W000281216
	FASS	200.0	W000281217
1.6	SPULE (B300)	16.0	W000281219

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, 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