FLUXOFIL M10

EIGENSCHAFTEN

- Nahtlose, verkupferte Metallpulverelektrode zum Schweißen von Stählen mit Streckgrenzen bis zu 460 MPa und sehr guter Kerbschlagzähigkeit bei -40°C
- Im Vergleich zu Massivdraht verbesserte Toleranz zur Überbrückung breiter Spalte oder bei "unsauberen" Oberflächen
- Gute Schweißeigenschaften im Kurz-, Puls- und Sprühlichtbogen. Geeignet für das Roboterschweißen
- Spaltüberbrückung und Wurzelverschweißbarkeit mit Kurzlichtbogen und Puls

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 4 M M21 1 H5
EN ISO 17632-B	T494T15-1MA-UH5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

ZULASSUNGEN

ABS, LR, BV, DNV, TÜV, DB, CWB

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO_2

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

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	0.4	0.010	0.010

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	≥460	550-680	≥24	≥80
		AW	≥460	550-680	≥24	≥60

*AW (U) = unbehandelt

Prüfgas: 82% Ar+18% CO_2

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (B300)	16.0	W000281014
1.2	SPULE (B300)	16.0	W000281017
	SPULE (BS300)	16.0	W000381017
	FASS	200.0	W000281019

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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