FLUXOFIL 71

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular de tipo rutilo cobreado sin costura para la soldadura de aceros al carbono en la construcción naval y del acero
- Construcción naval y aplicaciones generales.
- Capacidad soldadura en todas posiciones con un rendimiento excepcional en la soldadura en plano de rincón y a tope.
- Ahorro en el coste total de la soldadura gracias a la alta tasa de deposición, la fácil eliminación de la escoria y la ausencia de proyecciones.

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción naval
- Construcción de acero

CLASIFICACIÓN

AWS A5.20	E71T-1M-H4
	E71T-1C-H4
EN ISO 17632-A	T 46 2 PM21 1 H5
	T 46 2 PC1 1 H5
EN ISO 17632-B	T552T1-1MA-UH5
	T552T1-1CA-UH5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

C1	Gas activo 100% CO_2
M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO_2

HOMOLOGACIONES

ABS	BV	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.4	0.5	≤0.010	≤0.010

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -20°C
Valores típicos	M21	AW	≥460	550-650	≥24	≥80

* AW = Recién soldado

Prueba de gas: 82% Ar+18% CO_2

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000400964

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.