

FLUXOFIL 66

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato ramato senza saldature per la saldatura di riporti antiusura ad elevata durezza.
- Durezza 57-62 HRC.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Hard-facing.

CLASSIFICAZIONE

EN 14700 T Fe8

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO₂

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	W
1.4	0.9	0.9	6.3	0.8	0.2	9	0.25

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Durezza (HRc)
Valori tipici	M21	AW	57-62

* AW = As welded

Test gas: 82% Ar+18% CO₂

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.6	BOBINA (B300)	16.0	W000281360

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.