

FLUXOCORD 42

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré tubulaire cuivré
- Garde la limite élastique au dessus de 690MPa brut de soudage ou après traitement thermique
- Bas hydrogène diffusible lorsque utilisé avec le flux OP 121TTW

CLASSIFICATION

Flux	AWS 5.23	EN ISO 26304-A
OP 121TTW	F11A8/F11P5-EC-F5	S 69 6 FB (T3Ni2,5CrMo) H5

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
OP 121TTW	0.07	1.4	0.25	0.5	2.5	0.4

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Flux	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-60°C
OP 121TTW	AW	≥ 690	760-900	≥ 16	≥ 90	≥ 80	≥ 69
OP 121TTW	PWHT 620°C/1h	≥ 690	740-880	≥ 16	≥ 69	≥ 47	

* AW = Brut de soudage; PWHT = après traitement thermique

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.6	BOBINE	16.0	W000282112
2.0	BOBINE	25.0	W000282115
2.4	BOBINE	25.0	W000282117
3.2	BOBINE	25.0	W000282119
4.0	BOBINE	25.0	W000380453
	BOBINE	80.0	W000386904
	BOBINE	90.0	W000380434

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.