

FLUXOCORD 31

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré tubulaire cuivré
- Chimie du métal déposé similaire avec celle obtenue avec un fil plein de type EH12K
- Résiliences élevées à -40°C en condition brut de soudage ou après traitement thermique

CLASSIFICATION

Flux	AWS 5.17
OP 121TT	F7A4/F7P4-EC-1

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

	C	Mn	Si
OP 121TT	0.05	1.6	0.2

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Flux	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
					-20°C	-40°C
OP 121TT	AW	≥ 460	520-650	≥25	140	100
OP 121TT	PWHT 580°C/2h	≥ 440	520-620	≥25	140	100

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

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
3.2	BOBINE	25.0	W000282008
4.0	BOBINE	25.0	W000282012

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.