

CITOFLEX ROONiC

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- CITOFLEX ROONiC es un hilo tubular de banda plegada tipo rutilo con gas de protección CO₂ con propiedades de impacto probadas a -40°C.
- Alta productividad, especialmente en soldadura en plano, lo que supone un ahorro en el coste total de la soldadura.
- Las escasas proyecciones y la fácil eliminación de la escoria dan como resultado soldaduras lisas y uniformes.
- Puede utilizarse en procesos semiautomáticos y totalmente mecanizados, muy adecuado para su uso en soportes cerámicos.
- Puede utilizarse para aplicaciones PWHT.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.20 E71T-1C-JH4
EN ISO 17632-A T 46 4 P C1 1 H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

C1 Gas activo 100% CO₂

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

| C | Mn | Si | P | S | Ni |
|------|-----|-----|--------|--------|-----|
| 0.06 | 1.2 | 0.4 | ≤0.015 | ≤0.015 | 0.4 |

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Gas protección | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) -40°C |
|-----------------|----------------|---------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|-------------------------|
| Valores típicos | C1 | AW | ≥460 | 510-610 | ≥24 | ≥80 |
| | C1 | 580°C x 2h/f. | ≥460 | 510-610 | ≥24 | ≥80 |

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro del hilo (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|------------------------|---------------|-----------|-------------------------|
| 1.2 | BOBINA (S300) | 16.0 | W000375124 |

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 procedimientos 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.