

# FLUXOFIL M10S

## GŁÓWNE CECHY

- Miedziowany, bezszwowy, zasadowy drut proszkowy z rdzeniem metalicznym, przeznaczony do spawania stali o podwyższonej wytrzymałości i granicy plastyczności 420 MPa oraz bardzo dobrej udarności do -60°C.
- Bardzo dobre wypełnianie szczelin i wysoka odporność na utlenianie w procesie spawania MAG.
- Bardzo dobra spawalność łukiem zvarciowym, pulsującym i natryskowym. Odpowiedni do spawania zrobotyzowanego.
- Dobre wypełnianie szczelin i spawanie warstw graniowych łukiem zvarciowym i pulsującym.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 42 6 M M21 1 H5
EN ISO 17632-B	T496T15-1MA-UH5

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.6	0.4	0.010	0.010

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Gaz osłonowy		Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -60°C
Wartości typowe	M21	AW	≥420	500-640	≥26	≥60
		620°C x 1h	≥420	500-640	≥27	≥80

\* AW = bez obróbki cieplnej

Gaz stosowany do badania: 82% Ar + 18% CO<sub>2</sub>

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	W000281027

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)