FLUXOFIL M10

GŁÓWNE CECHY

- Miedziowany, bezszwowy drut proszkowy z rdzeniem metalicznym, przeznaczony do spawania stali o podwyższonej wytrzymałości i granicy plastyczności 460 MPa oraz bardzo dobrej udarności do -40°C
- Bardzo dobre wypełnianie szczelin i wysoka odporność na utlenianie w procesie spawania MAG
- Bardzo dobra spawalność łukiem zwarciowym, pulsującym i natryskowym. Odpowiedni do spawania zrobotyzowanego
- Dobre wypełnianie szczelin i spawanie warstw graniowych łukiem zwarciowym i pulsującym

KLASYFIKACJA

AWS A5.18	E70C-6M H4
EN ISO 17632-A	T 46 4 M M21 1 H5
EN ISO 17632-B	T494T15-1MA-UH5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

DOPUSZCZENIA

ABS, LR, BV, DNV, TÜV, DB, CWB

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO_2

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	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) -40°C
Wartości typowe	M21	580°C x 2 h / piec	≥460	550-680	≥24	≥80
		AW	≥460	550-680	≥24	≥60

* AW = bez obróbki cieplnej

Gaz stosowany do badania: 82% Ar + 18% CO_2

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.0	SZPULA (B300)	16.0	W000281014
1.2	SZPULA (B300)	16.0	W000281017
	SZPULA (BS300)	16.0	W000381017
	BECZKA	200.0	W000281019

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.pl