

FLUXOFIL MC466M

GŁÓWNE CECHY

- Miedziowany, bezszwowy, zasadowy drut proszkowy z rdzeniem metalicznym, przeznaczony do spawania stali o podwyższonej wytrzymałości i granicy plastyczności 460 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 granicznych łukiem zvarciowym i pulsującym.

KLASYFIKACJA

AWS A5.18 E70C-6M H4
EN ISO 17632-A T 46 6 M M21 1 H5

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO₂

DOPUSZCZENIA

ABS	LR	DNV	RINA	TÜV	DB	CWB
+	+	+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.40	0.55	≤0.010	≤0.010

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wartości typowe	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -60°C
	M21	AW	≥460	≥550	≥25	≥50
		620°C/2h	≥420	≥500	≥30	≥60

* AW = bez obróbki cieplnej

Gaz stosowany do badania: 82% Ar + 18% CO₂

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (B300)	16.0	W000404204
	BECZKA	200.0	W000404504

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