

CITOFLEX GALVA

CARACTÉRISTIQUES

- La meilleure solution pour le soudage robotique et semi-automatique de l'acier revêtu de zinc.
- Faible niveau de projections et régularité du cordon
- Amélioration de la qualité des soudures grâce à l'optimisation du temps de solidification, ce qui réduit le niveau de porosité.
- À utiliser avec une protection gazeuse Ar/CO₂ en mode CV et pulsé.

CLASSIFICATION

AWS A5.18	E70C-GS
EN ISO 17632-A	T3T Z M M21 1 H15
EN ISO 17632-B	T43TG-1MS-H15

TYPE DE COURANT

DC-

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO₂

HOMOLOGATIONS

TÜV	DB
+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Al
0.4	1.2	0.3	<3

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.0	BOBINE (B300)	16.0	W000281064
1.2	BOBINE (B300)	16.0	W000281065
	FÛT	200.0	W000281066

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.