FLUXOFIL 31S

EIGENSCHAFTEN

- Vielseitig einsetzbare, nahtlose, verkupferte, basische Fülldrahtelektrode mit reduzierter Schlackenmenge
- Porenfreie Schweißnähte, leichte Schlackenentfernung
- Geeignet zum Auftragen von sehr rissfesten und zähen Schweißverbindungen, insbesondere beim Schweißen von Stählen mit höherem Kohlenstoffgehalt

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.20	E70T-5C-JH4
	E70T-5M-JH4
EN ISO 17632-A	T 42 4 B M21 2 H5
	T 42 4 B C1 2 H5
EN ISO 17632-B	T494T5-1MAUH5
	T494T5-1CA-UH5

STROMART

DC-

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

ZULASSUNGEN

ABS, BV, DNV, TÜV, DB

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

C1	Aktivgas 100% CO_2
M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO_2

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.2	0.3	≤0.010	≤0.010

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -40 °C
Typische Werte	C1	AW	≥420	500-640	≥25	≥80

*AW (U) = unbehandelt

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (B300)	16.0	W000281172

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:

Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen