

# FLUXOFIL 41

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular tipo básico sin costura, cobreado, para la soldadura de aceros de alta resistencia con Re mínimo de 550 MPa y ensayo de impacto a -40°C.
- 1,1% Ni y 0,4% Mo, sistema de escoria tipo básico.
- Buena productividad y alta pureza del metal de soldadura.

## APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción de acero
- Offshore

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.29	E90T5-GC-H4
	E90T5-GM-H4
EN ISO 18276-A	T 55 4 1NiMo B M21 2 H5
	T 55 4 1NiMo B C1 2 H5

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

C1	Gas activo 100% CO <sub>2</sub>
M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>

## HOMOLOGACIONES

RMRS	TÜV	DB
+	+	+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.07	1.3	0.4	0.01	0.01	1.1	0.4

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -40°C	
Valores típicos	M21	AW	≥550	640-760	≥18	≥60

\* AW = Recién soldado

Prueba de gas: 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (B300)	16.0	W000281197

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.