

FLUXOFIL 36

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular tipo básico B2 sin costura, cobreado, adecuado para la soldadura de aceros aleados Cr Mo resistentes a la fluencia.
- Buena productividad y alta pureza del metal de soldadura.

CLASIFICACIÓN

| | |
|----------------|---|
| AWS A5.29 | E80T5-B2M-H4 E80T5-B2C-H4 |
| EN ISO 17634-A | T CrMo1 B M21 2 H5 T CrMo1 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 ₂ |
| M21 | Gas mezcla Ar+ 15-25% CO ₂ |

HOMOLOGACIONES

TÜV

+

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

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Mo |
|------|-----|-----|-------|-------|-----|-----|
| 0.08 | 0.8 | 0.3 | 0.010 | 0.010 | 1.2 | 0.4 |

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Gas protección | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) +20 °C |
|-----------------|----------------|------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|--------------------------|
| Valores típicos | C1 | 690°C x 1h | ≥470 | 550-690 | ≥20 | ≥120 |

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro del hilo (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|------------------------|---------------|-----------|-------------------------|
| 1.2 | BOBINA (B300) | 16.0 | W000281239 |

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 para cualquier información actualizada.