# FLUXOFIL 14HD

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Capacidad para todas las posiciones con un excelente rendimiento en posición vertical ascendente para soldaduras en rincón y a tope
- Porcentaje de relleno de flux y capacidad de corriente diseñados para ofrecer soldabilidad en todas las posiciones
- Ahorro en costes de soldadura gracias a la fácil eliminación de escoria y a la ausencia de proyecciones
- Ideal para aplicaciones en astilleros y construcción de acero
- Diseñado para gas mezcla, es posible el uso de $CO_2$

## CLASIFICACIÓN

| | |
|---|---|
| AWS A5.20 | E71T-1M-JH4 |
| | E71T-1C-H4 |
| EN ISO 17632-A | T 46 3 P M21 1 H5 |
| | T 46 2 P C1 1 H5 |
| EN ISO 17632-B | T 49 3 T1-1 M21 A-UH5 |

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

## HOMOLOGACIONES

ABS, LR, BV, DNV, RINA, TÜV, DB, CWB

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

| | |
|---|---|
| M21 | Gas mezcla Ar+ 15-25% $CO_2$ |
| C1 | Gas activo 100% $CO_2$ |
| Caudal de gas | 15-25 l/min |

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

| C | Mn | Si | P | S |
|---|---|---|---|---|
| 0.05 | 1.4 | 0.5 | ≤0.010 | ≤0.010 |

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Gas protección | Condición | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | -20°C | -30°C |
| Valores típicos | M21 | AW | ≥460 | 550-650 | ≥24 | ≥80 | ≥50 |

AW = Recien soldado

Prueba de gas: 82% Ar+18% $CO_2$

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro del hilo (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|---|---|---|---|
| 1.0 | BOBINA (S200) | 5.0 | W000281096 |
| | BOBINA (B300) | 16.0 | W000281097 |
| 1.2 | BOBINA (S200) | 5.0 | W000281098 |
| | BOBINA (B300) | 12.5 | W000373239 |
| | BOBINA (B300) | 16.0 | W000281099 |
| | BOBINA (BS300) | 16.0 | W000381099 |
| | BIDÓN | 200.0 | W000281100 |
| 1.6 | BOBINA (B300) | 16.0 | W000281105 |
| | BOBINA (BS300) | 16.0 | W000381105 |

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 procedimiento 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.