

# 药芯焊丝：C-Mn钢和低合金钢

## FLUXOFIL 14HD



### 应用和性能:

无缝镀铜金红石型酸性渣药芯焊丝，其较高的松装密度允许更大的载流能力和更高的熔敷效率，提高焊接速度，达到省时省钱的效果。可以只用一套焊接参数（1.2mm 焊丝，24V，送丝速度 9m/min.）实现全位置焊接。FLUXOFIL 14 HD 适宜手工焊接，或者，与轨道焊接单元 CITOTRACK OSG-O1 和立焊单元 CITOTRACK VSG-O1 配合后，实现全机械焊接。推荐使用混合气体。低飞溅，良好的脱渣性。焊缝表面呈细鳞纹状，无气孔、无咬边。

### 分类：

**AWS A5.20: E71T-1 H4 / E71T-1M H4**

**EN 758: T 46 2 P C 1 H5 / T 46 2 P M 1 H5**

### 母材：

S(P)235—S(P)460, GP240—GP280

船用板 A, B, D, E, AH32—EH36

请参考焊材和母材的允许运行温度。

认证：**ABS, BV, DB, DNV, GL, LRS, PRS, RS, TÜV, UDT**

### 全焊缝金属成分（典型值， %）

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	Cu
0.05	1.20	0.55	—	—	—	—	—	—	—	—	—

### 全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	拉伸强度 N/mm <sup>2</sup>	延长率 A <sub>5</sub> %	冲击功 ISO-V (J) -20°C
焊态	≥460	550-650	≥22	≥80

试验气体：EN 439: M21(Arcal 21 — Atal 6)

保护气体：**EN 439:M21 (Arcal 21—Atal 6)或 C1(Arcal 2)**

### 包装：

盘装焊丝	
直径 [mm]	1.0, 1.2, 1.6
单位包装平均重量 [kg]	16

请垂询更多供货形式。

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

