

应用和性能:

FLUXOFIL 19HD 是无缝镀铜金红石型酸性渣药芯焊丝，其松装密度得到提高。高松装密度允许更大的载流能力和更高的熔敷效率，因此提高焊接速度，达到省时省钱的效果。由于产生一个极易控制的熔池，所以该焊丝具有非常出色的焊接性。FLUXOFIL 19HD 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。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
EN 758: T 46 2 P C 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, RINA, RS, TÜV**

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	0.50	—	—	—	—	—	—	—	—	—

全焊缝金属力学性能

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

试验气体：EN 439: C1(Arcal 2)

保护气体：**EN 439: 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：

