

药芯焊丝：C-Mn钢和低合金钢

FLUXOFIL M10



应用和性能:

FLUXOFIL M10 是无缝镀铜金属粉芯焊丝，焊接无渣焊道。在短弧和喷射电弧范围内表现出色的焊接性。喷射电弧时可实现无飞溅的焊接。即使冷焊丝也能实现良好的再起弧，这特别适合机器人焊接。其他特性包括：良好的侧壁熔合、平滑细腻的焊道，无咬边。焊道表面仅覆盖极少硅酸盐渣，允许多道连续焊接，无需道间清理。归因于短弧产生易受控的熔池，FLUXOFIL M10 非常适宜打底焊接和非平焊位置焊接。

分类：

AWS A5.18: E70C-6M H4

EN 758: T 46 4 M M 1 H5

母材：

S(P)235—S(P)420, GP240—GP280

请参考焊材和母材的允许运行温度。

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

全焊缝金属成分（典型值， %）

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	Cu
0.06	1.30	0.60	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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) -40°C
580°Cx2hr / 炉冷	≥460	550-660	≥24	≥47
焊态	≥460	550-660	≥24	≥47

试验气体：EN 439: M21(Arcal 21 — Atal 6)

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

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：

