

FILINOX 307

CARACTERISTICI DE TOP

- Continutul ridicat de siliciu favorizează fluidizarea bii de metal topit ce are ca rezultat un metal depus mai neted
- Util în cazul materialelor dificil de sudat (sudabilitate grea)
- Adesea folosit ca strat tampon la încărcările dure

APLICATII TIPICE

- Oteluri durificabile
- Sisteme de evacuare
- Imbinari eterogene
- Santiere navale

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER307
EN ISO 14343-A G 18 8 Mn

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.10	7	0.8	≤0.030	≤0.025	19	9

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	-120°C
M12	AW	≥420	≥590	≥40	≥100	>32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (BS300)	15.0	W000283112
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283113

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor încercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de siguranță (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.