

FLUXINOX 307

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Para aplicaciones con gases de protección estándar Ar/CO² o CO², optimiza el coste de la soldadura.
- Proceso semiautomático óptimo para la soldadura posicional, la alta productividad reduce la mano de obra y los costes totales de soldadura.
- Bajo nivel de proyecciones, mejor rendimiento y soldabilidad en comparación con los hilos macizos.
- Fluxinox 307 proporciona soldaduras con alta resistencia a la corrosión gracias a su bajo contenido en carbono y a su equilibrada composición química.
- Ahorro en el coste total de la soldadura gracias a la reducción de la limpieza de la pieza soldada. Soldaduras sin proyecciones con fácil eliminación de la escoria.

CLASIFICACIÓN

EN ISO 17633-A T 18 8 Mn R M21 3
T 18 8 Mn R C1 3

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

En plano/Horizontal

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

C1 Gas activo 100% CO₂
M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO₂

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

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.04	6.5	0.7	19	9

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) 20°C
Valores típicos	M21	AW	≥400	600-700	≥30

* AW = Recién soldado

Prueba de gas: 82% Ar+ 18% CO₂

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	W000281317

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 procedimientos 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.