

FLUXINOX 308L PF

GŁÓWNE CECHY

- Wysoka odporność stopiwa na korozję dzięki niskiej zawartości węgla i zrównoważonemu składowi chemicznemu.
- Najwyższa jakość spoin przy zastosowaniu standardowych źródeł prądu CV pozwala na obniżenie nakładów inwestycyjnych.
- Wysoka wydajność zapewnia obniżenie kosztów spawania. Wysoki cykl pracy w spawaniu półautomatycznym.
- Oszczędności wynikające z redukcji czasu potrzebnego na czyszczenie po spawaniu. Brak odprysków i łatwe usuwanie żużla.
- Lepsza wydajność i spawalność w porównaniu z drutami litymi i elektrodami otulonymi.
- Sprawdza się w pozycjach przymusowych.

KLASYFIKACJA

AWS A5.22	E308LT1-1 E308LT1-4
EN ISO 17633-A	T 19 9 L P M21 1 T 19 9 L P C1 1
EN ISO 17633-B	TS308L-FB1

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

C1	Gaz aktywny 100% CO ₂
M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO ₂

DOPUSZCZENIA

LR	DNV	TÜV
+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferryt
≤0.04	1.4	0.6	20	10	6-10

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						-20°C	-196°C
Wartości typowe	M21	AW	≥350	≥520	≥35	≥40	≥27

* AW = bez obróbki cieplnej

Gaz stosowany do badania: 82% Ar + 18% CO₂

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (BS300)	15.0	W000281261

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu