

FLUXINOX 308L

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- FLUXINOX 308L produce saldature con elevata resistenza alla corrosione grazie al basso contenuto di carbonio e alla composizione chimica bilanciata.
- La migliore qualità delle saldature eseguite con generatori CV standard consente di ridurre le spese di investimento.
- L'elevata produttività genera risparmi sui costi totali di saldatura. Processo semiautomatico ottimale con ciclo di lavoro elevato.
- Risparmio sul costo totale di saldatura per la riduzione della pulizia. Saldature senza spruzzi con facile rimozione della scoria.
- Performance e saldabilità superiori rispetto ai fili pieni e agli elettrodi.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.22	E308LTO-1 E308LTO-4
EN ISO 17633-A	T 19 9 L R M21 3 T 19 9 L R C1 3
EN ISO 17633-B	TS308L-FB0

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

C1	Gas attivo 100% CO ₂
M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO ₂

APPROVAZIONI

LR	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferrite
≤0.04	1.7	0.6	20	10	6-10

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Valori tipici	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						-20°C	-196°C
	M21	AW	≥350	≥520	≥35	≥40	≥27

* AW = As welded

Test gas: 82% Ar+18% CO₂

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	W000281257

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.