

# FLUXINOX 309L PF

## GŁÓWNE CECHY

- Wysokostopowy, rutylowy drut proszkowy z szybko krzepnącym żużlem, stosowany do spawania złączy różnoimiennych, warstw buforowych i napawania.
- Spawanie drutem FLUXINOX 309L PF charakteryzuje się małą ilością odprysków i łatwo odchodzącym żużlem. Możliwość spawania w pozycjach przymusowych: okapowej (PD), pułapowej (PE) i pionowej z dołu do góry (PF).
- Najwyższa jakość spoin przy zastosowaniu standardowych źródeł prądu CV pozwala na obniżenie nakładów inwestycyjnych. Zastosowanie standardowych gazów osłonowych Ar/CO<sub>2</sub> lub CO<sub>2</sub> optymalizuje koszty spawania.
- 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.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.22	E309LT1-1 E309LT1-4
EN ISO 17633-A	T 23 12 L P M21 1 T 23 12 L P C1 1
EN ISO 17633-B	TS309L-FB1

## RODZAJ PRĄDU

DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

## GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

C1	Gaz aktywny 100% CO <sub>2</sub>
M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>

## DOPUSZCZENIA

LR	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferryt
≤0.04	0.7	0.6	24	13	10-20

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wartości typowe	Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
						-20°C	-60°C
	M21	AW	≥320	≥520	≥30	≥40	≥27

\* AW = bez obróbki cieplnej

Gaz stosowany do badania: 82% Ar + 18% CO<sub>2</sub>

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (BS300)	15.0	W000281308

## 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](http://www.lincolnelectric.eu)