

FLUXINOX 309L PF

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré fortement allié. Laitier à solidification rapide. Convient pour le soudage hétérogène des aciers inoxydables sur des aciers doux et les passes de beurrage.
- Le FLUXINOX 309L PF présente des propriétés de soudage exceptionnelles, presque sans projections, avec une élimination très facile du laitier. Conçu pour le soudage en position horizontale (PD), au plafond (PE) et verticale (PF).
- Soudures d'excellente qualité avec des équipements CV standards permettant de réduire les dépenses d'investissement. L'utilisation de gaz de protection standard Ar/CO₂ ou CO₂ optimise les coûts de soudage.
- La productivité élevée génère des économies sur les coûts totaux de soudage. Excellents résultats en soudage semi-automatique avec un facteur de marche élevé.
- Économies sur le coût total du soudage grâce au taux de dépôt élevé, à l'élimination facile du laitier et à l'absence de projections.
- Performance globale et soudabilité supérieures à celles des fils solides et des électrodes manuelles.

CLASSIFICATION

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

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

C1	Gaz actif 100% CO ₂
M21	Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO ₂

HOMOLOGATIONS

LR	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Valeurs typiques	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						-20°C	-60°C
	M21	AW	≥320	≥520	≥30	≥40	≥27

* AW = Brut de soudage

Gaz utilisé pour les tests : 82% Ar+18% CO₂

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (BS300)	15.0	W000281308

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.