

FLUXINOX 309L PF

EIGENSCHAFTEN

- Hochlegierte Rutil-Fülldrahtelektrode mit schnell erstarrender Schlacke zum Schweißen artverschiedener Verbindungen, Pufferlagen oder zum Plattieren.
- FLUXINOX 309L PF, hervorragende, nahezu spritzerfreie Schweißeigenschaften mit sehr guter Schlackenentfernbarkeit. Zum Schweißen in den Positionen PD (horizontal), PE (überkopf) und PF (steigend).
- Hochwertigste Schweißnähte, hergestellt mit Standard-CV-Stromquellen, helfen dabei, die Investitionskosten zu senken. Der Einsatz von Standard Ar/CO₂- oder CO₂-Schutzgasen optimiert die Schweißkosten.
- Hohe Produktivität, Reduzierung der Gesamtschweißkosten. Optimal für teilmechanisierte Verfahren mit hoher Einschaltdauer.
- Reduzierung der Gesamtschweißkosten durch geringeren Reinigungsaufwand. Spritzerfreie Nähte mit sehr guter Schlackenentfernbarkeit.
- Verbesserte Gesamtleistung und Schweißeigenschaften im Vergleich zu Massivdraht- und Stabelektroden.

KLASSIFIZIERUNG

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

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

C1	Aktivgas 100% CO ₂
M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO ₂

ZULASSUNGEN

LR	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						-20°C	-60°C
Typische Werte	M21	AW	≥320	≥520	≥30	≥40	≥27

*AW (U) = unbehandelt

Prüfgas: 82% Ar+ 18% CO₂

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (BS300)	15.0	W000281308

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen