

# FLUXINOX 309L

## EIGENSCHAFTEN

- FLUXINOX 309L erzeugt Schweißgut mit hoher Korrosionsbeständigkeit aufgrund des niedrigen Kohlenstoffgehalts und der ausgewogenen chemischen Zusammensetzung.
- Hochwertigste Schweißnähte, hergestellt mit Standard-CV-Stromquellen, helfen dabei, die Investitionskosten zu senken. Der Einsatz von Standard Ar/CO<sub>2</sub>- oder CO<sub>2</sub>-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	E309LT0-1 E309LT0-4
EN ISO 17633-A	T 23 12 L R M21 3 T 23 12 L R C1 3
EN ISO 17633-B	TS309L-FB0

## STROMART

DC+

## SCHWEISSPOSITIONEN

Flach/Horizontal

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

C1	Aktivgas 100% CO <sub>2</sub>
M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>

## ZULASSUNGEN

LR	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrit
≤0.04	1.5	0.6	≤0.03	≤0.03	24	13	12-20

## 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% CO<sub>2</sub>

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (BS300)	15.0	W000281304

### 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen