

# FLUXINOX 307

## EIGENSCHAFTEN

- Die Verwendung von Standard Ar/CO<sub>2</sub>- oder CO<sub>2</sub>-Schutzgasen optimiert die Schweißkosten.
- Optimaler halbautomatischer Prozess für das Positionsschweißen, hohe Produktivität reduziert Arbeits- und Gesamtschweißkosten.
- Geringere Spritzerbildung und bessere Schweißbarkeit im Vergleich zu Massivdrähten.
- Fluxinox 307 erzeugt Schweißgut mit hoher Korrosionsbeständigkeit aufgrund des niedrigen Kohlenstoffgehalts und der ausgewogenen chemischen Zusammensetzung.
- Reduzierung der Gesamtschweißkosten durch geringeren Reinigungsaufwand. Spritzerfreie Nähte mit sehr guter Schlackenentfernbarkeit.

## KLASSIFIZIERUNG

EN ISO 17633-A T 18 8 Mn R M21 3  
T 18 8 Mn R C1 3

## 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>

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

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.04	6.5	0.7	19	9

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) 20°C
Typische Werte	M21	AW	≥400	600-700	≥30	≥30

\*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	W000281317

### TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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