

FLUXINOX 347

GŁÓWNE CECHY

- Wysokostopowy, rutylowy drut proszkowy, stosowany do spawania stabilizowanej stali nierdzewnej Cr-Ni.
- Wysoka wydajność zapewnia obniżenie kosztów spawania. Wysoki cykl pracy w spawaniu półautomatycznym. Zastosowanie standardowych gazów osłonowych Ar/CO₂ lub CO₂ optymalizuje koszty spawania.
- Najwyższa jakość spoin przy zastosowaniu standardowych źródeł prądu CV pozwala na obniżenie nakładów inwestycyjnych.
- 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	E347T0-1 E347T0-4
EN ISO 17633-A	T 19 9 Nb R M21 3 T 19 9 Nb R C1 3
EN ISO 17633-B	TS347L-FB0

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Podolna/naboczna/naścienna

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

C1	Gaz aktywny 100% CO ₂
M21	Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO ₂

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Ferryt
≤0.04	1.8	0.4	20	10	0.4	5-10

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) 20°C	
Wartości typowe	M21	AW	≥350	≥550	≥30	≥47

Gaz stosowany do badania: 82% Ar + 18% CO₂

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (BS300)	15.0	W000281267

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