FLUXINOX 309L PF

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular de tipo rutilo de alta aleación con escoria de solidificación rápida para la soldadura de uniones disimilares, capas intermedias o recargue .
- FLUXINOX 309L PF presenta unas excelentes propiedades de soldadura, casi sin proyecciones y fácil eliminación de la escoria. Diseñado para soldar en posición horizontal (PD), en plano (PE) y vertical ascendente(PF).
- La calidad mejorada de las soldaduras con fuentes de corriente CV estándar ayuda a reducir los gastos de inversión. La aplicación de gases de protección Ar/CO_2 o CO_2 estándar optimiza el coste de la soldadura.
- La alta productividad genera ahorros en los costes totales de soldadura. Proceso semiautomático óptimo con alto ciclo de trabajo.
- Ahorro en el coste total de la soldadura gracias a la reducción de la limpieza de la pieza soldada. Soldaduras sin proyecciones con fácil eliminación de la escoria.
- En general, mayor rendimiento y soldabilidad en comparación con los hilos macizos y los electrodos recubiertos.

CLASIFICACIÓN

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

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

C1	Gas activo 100% CO_2
M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO_2

HOMOLOGACIONES

LR	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						-20°C	-60°C
Valores típicos	M21	AW	≥320	≥520	≥30	≥40	≥27

* AW = Recién soldado

Prueba de gas: 82% Ar+18% CO_2

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	W000281308

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.