FLUXINOX 309L

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente resistencia a la corrosión gracias al bajo contenido de carbono y a una composición química equilibrada
- Alta calidad de soldadura con fuentes de energía CV estándar – reduce los costes de inversión
- Alta productividad que reduce los costes totales de soldadura
- Menor necesidad de limpieza gracias a cordones sin salpicaduras y fácil eliminación de escoria
- Mayor rendimiento y soldabilidad en comparación con hilos macizos y electrodos revestidos

CLASIFICACIÓN

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	TS 309L-F M21 0
	TS 309L-F C1 0

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

En plano/Horizontal

HOMOLOGACIONES

LR, DNV, TÜV, DB

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

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

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

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

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 = Recien 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	W000281304

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.