

FLUXINOX 309L

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- FLUXINOX 309L proporciona soldaduras con alta resistencia a la corrosión gracias a su bajo contenido en carbono y a su equilibrada composición química.
- 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/CO₂ o CO₂ 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	E309LTO-1 E309LTO-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

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

En plano/Horizontal

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

C1	Gas activo 100% CO ₂
M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO ₂

HOMOLOGACIONES

LR	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

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

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

* AW = Recién soldado

Prueba de gas: 82% Ar+18% CO₂

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 procedimientos 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.