

# FLUXINOX 347

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato rutilo legato per la saldatura di acciai Cr Ni resistenti alla corrosione e stabilizzati.
- L'elevata produttività genera risparmi sui costi totali di saldatura. Processo semiautomatico ottimale con ciclo di lavoro elevato. L'applicazione di gas di protezione standard Ar/CO<sub>2</sub> o CO<sub>2</sub> ottimizza i costi di saldatura.
- La migliore qualità delle saldature eseguite con generatori CV standard consente di ridurre le spese di investimento.
- Risparmio sul costo totale di saldatura per la riduzione della pulizia. Saldature senza spruzzi con facile rimozione della scoria.
- Performance e saldabilità superiori rispetto ai fili pieni e agli elettrodi.

## CLASSIFICAZIONE

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

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

## GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

C1	Gas attivo 100% CO <sub>2</sub>
M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>

## APPROVAZIONI

TÜV

+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) 20° C
Valori tipici	M21	AW	≥350	≥550	≥30	≥47

Test gas: 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

\* AW = As welded

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	W000281267

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.  
Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.