

FLUXINOX 307

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- L'applicazione di gas di protezione standard Ar/CO₂ o CO₂ ottimizza i costi di saldatura.
- Processo semiautomatico ottimale per la saldatura in posizione; l'elevata produttività riduce la manodopera e i costi totali di saldatura.
- Riduzione degli spruzzi, migliori prestazioni e saldabilità rispetto ai fili pieni.
- Fluxinox 307 fornisce saldature con elevata resistenza alla corrosione grazie al basso contenuto di carbonio e alla composizione chimica bilanciata.
- Risparmio sul costo totale di saldatura per la riduzione della pulizia. Saldature senza spruzzi con facile rimozione della scoria.

CLASSIFICAZIONE

EN ISO 17633-A T 18 8 Mn R M21 3
T 18 8 Mn R C1 3

TIPO DI CORRENTE

DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

C1 Gas attivo 100% CO₂
M21 Miscela gas Ar+ 15-25% CO₂

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.04	6.5	0.7	19	9

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	≥400	600-700	≥30	≥30

* AW = As welded

Test gas: 82% Ar+18% CO₂

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	W000281317

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 per qualsiasi informazione aggiornata.