

FLUXINOX 307

GŁÓWNE CECHY

- Zastosowanie standardowych gazów osłonowych Ar/CO₂ lub CO₂ optymalizuje koszty spawania.
- Optymalne spawanie półautomatyczne w pozycjach wymuszonych, wysoka wydajność obniża koszt robocizny i całkowite koszty spawania.
- Zmniejszona ilość odprysków, lepsza wydajność i spawalność w porównaniu do drutów litych.
- Wysoka odporność stopiwa na korozję dzięki niskiej zawartości węgla i zrównoważonemu składowi chemicznemu.
- Oszczędności wynikające z redukcji czasu potrzebnego na czyszczenie po spawaniu. Brak odprysków i łatwe usuwanie żużla.

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC+

POZYCJE SPAWANIA

Podolna/naboczna/naścienna

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

C1 Gaz aktywny 100% CO₂
M21 Mieszanka gazowa Ar+ 15-25% CO₂

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.04	6.5	0.7	19	9

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Gaz osłonowy		Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarowość ISO-V (J) 20°C
Wartości typowe	M21	AW	≥400	600-700	≥30	≥30

* AW = bez obróbki cieplnej

Gaz stosowany do badania: 82% Ar + 18% CO₂

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.2	SZPULA (BS300)	15.0	W000281317

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiwy, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu