

# FLUXINOX 307

## CARACTÉRISTIQUES

- L'utilisation de gaz de protection standard Ar/CO<sub>2</sub> ou CO<sub>2</sub> optimise le coût du soudage.
- Procédé semi-automatique optimal pour le soudage en position; la productivité élevée réduit le coût de la main d'oeuvre et les coûts totaux de soudage.
- Réduction des projections, meilleures performances et soudabilité par rapport aux fils pleins.
- Fluxinox 307 permet d'obtenir des soudures présentant une résistance élevée à la corrosion en raison de leur faible teneur en carbone et de leur composition chimique équilibrée.
- Économies sur le coût total du soudage grâce au taux de dépôt élevé, à l'élimination facile du laitier et à l'absence de projections.

## CLASSIFICATION

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

## TYPE DE COURANT

DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Plat/horizontal

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

C1 Gaz actif 100% CO<sub>2</sub>  
M21 Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.04	6.5	0.7	19	9

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) 20 °C
Valeurs typiques	M21	AW	≥400	600-700	≥30	≥30

\* AW = Brut de soudage

Gaz utilisé pour les tests : 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

## CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (BS300)	15.0	W000281317

## RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.