

# FLUXINOX 307-PF

Legovaný rúrkový drôt s rýchlo tuhúcou rutilovou náplňou pre zváranie MAG  
Alloyed tubular cored electrode with fast-freezing rutile slag for MAG-welding  
Wysokostopowy rutyłowy drut rdzeniowy z szybko-krzepającym żużłem  
do spawania MAG



## Standards:

DIN EN 12073  
AWS/ASME SFA-5.22  
Comparable No. of Materials:

T 18 8 Mn P M 1 / T 18 8 Mn P C 1  
E307T1-G  
1.4370

## SK Vlastnosti a oblasť použitia:

Legovaný rutilový rúrkový drôt pre zváranie metódou MAG bez trhlín a naváranie zušľachtených ocelí, pancierovaných plechov, korózií vzdorných ocelí a mangánových ocelí. FLUXINOX 307-PF je možné použiť i pre zváranie legovaných a nelegovaných ocelí. Zvarový kov pre prevádzkovú teplotu do 300 °C (zmiešané spoje) a žiaruvzdorný do 850 °C. Ďalej je nehrdzavejúci a korózií vzdorný, spevnený pri tvárnení za studena. FLUXINOX 307-PF je vhodný, na základe rýchlo tuhúcej trosky, pre zváranie v polohách PD, PE a PF.

## GB Applications and properties:

Alloyed rutile tubular cored electrode with fast-freezing slag for crack-resistant joining and surface of heat treatable steels, armour plates, corrosion resisting steels and high manganese steels. It is also suitable for joining austenitic stainless steels with unalloyed steels. It is well-suited for welding in the horizontal (PD), overhead (PE) and vertical-up (PF) positions.

## POL Zastosowania i własności:

Wysokostopowy rutyłowy drut rdzeniowy z szybko-krzepającym żużłem do łączenia bez pęknięć oraz do napawania stali obrabianych cieplnie, płyt pancernych, stali odpornych na korozję oraz stali manganowych. Przydatny również do łączenia austenitycznych stali nierdzewnych ze stalami niestopowymi. Bardzo przydatny do spawania w pozycjach: poziomej (PD), pułapowej (PE) oraz pionowej w górę (PF).

## Materials for instance:

Joining of alloy steels		Joining of dissimilar steels	
No. of Materials	DIN-Designation	alloyed (No. of Materials) with	unalloyed (EN-Designation)
1.3401	X 120 Mn 12	1.4583	S(P)275 to S(P)355

## Analysis of all-weld metal (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤0,10	0,70	6,50	19,00	8,50

## Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	0,2 % Proof stress [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A <sub>5</sub> [%]	Impact energy ISO-V [Joule]
				+20 °C
AW	≥350	≥590	≥30	≥40

AW = as-welded

Chemical composition and mechanical properties apply to the use of shielding gas:

DIN EN 439 - M21 (82 Vol. % Ar + 18 Vol. % CO<sub>2</sub>)

## Shielding gas as to DIN EN 439:

M21 (ARCAL 21), C1 (carbon dioxide)

Consumption:

12–15 l/min for Ø ≤ 1,6 mm

## Form of delivery:

Wire cage reel K300 (15 kg)		
Wire diameter [mm]	1,0	1,2

Further forms of delivery on request.

## Type of current/Polarity/Welding positions:

