

FLUXINOX 308 L-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-krzepnącym żużłem do spawania MAG



Standards:

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

T 19 9 L P M 1 / T 19 9 L P C 1
E308LT1-4 / E308LT1-1
1.4316

SK Vlastnosti a oblasť použitia:

Legovaný rutilový rúrkový drôt s rýchlo tuhúcou troskou pre zváranie nestabilizovaných a stabilizovaných CrNi ocelí metódou MAG. Pre prevádzkové teploty do 350 °C, žiaruvzdorný do cca. 800 °C. FLUXINOX 308 L-PF sa vyznačuje bez rozstrekovým zváracím procesom. Troska je i u kútových zvarov ľahko odstrániteľná. Zvary sú ploché s bez vrubovými prechodmi. Minimálne požiadavky na morenie vďaka obmedzeniu tvorby nábehových farieb. FLUXINOX 308 L-PF je vhodný pre zváranie v polohách PD, PE a PF.

GB Applications and properties:

Alloyed rutile type tubular cored electrode with fast-freezing slag for welding of unstabilized and stabilized corrosion resistant Cr Ni-steels. Suitable for operating temperatures up to 350 °C, non-scaling up to about 800 °C. 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-krzepnącym żużłem, do spawania stabilizowanych i niestabilizowanych nierdzewnych stali Cr-Ni. Maksymalna temperatura robocza stopiwa +350°C, odporność na tworzenie zgo-rzeliny do około 800°C. Nadaje się dobrze do spawania w pozycjach: poziomej (PD), pułapowej (PE) i pionowej w górę (PF).

Materials for instance:

No. of Materials	EN-Designation	No. of Materials	EN-Designation
1.4301	X4CrNi18-10	1.4541	X6CrNiTi18-10

Approvals:

TÜV

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Ferrite
≤0,04	0,60	1,40	20,00	10,00	5-10

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

Heat treatment	0,2 % Proof stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact energy ISO-V [Joule]	
				+20 °C	-196 °C
AW	≥350	≥520	≥35	≥47	≥32

AW = as-welded

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

DIN EN 439 - M21 (82 Vol. % Ar + 18 Vol. % CO₂)

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 diameters [mm]	1,0	1,2

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:

