

# FLUXINOX 309 L

Legovaný rúrkový drôt s rutílovou náplňou pre zváranie MAG

Alloyed rutile tubular cored electrode for MAG-welding

Wysokostopowy rutyłowy drut proszkowy do spawania MAG



## Standards:

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

T 23 12 L R M 3 / T 23 12 L R C 3  
E309LT0-4/ E309LT0-1  
1.4332

## SK Vlastnosti a oblasť použitia:

Legovaný rutilový rúrkový drôt pre zváranie vysoko legovaných Cr a CrNi(Mo) ocelí s nelegovanými metódou MAG, ďalej pre zváranie nehrdzavejúcich ocelí a plátovanie. Najvyššia prevádzková teplota zmiešaných spojov 300 °C, zvarový kov je žiaruvzdorný do 850 °C. Pred ohrev a teplota medzi vrstiev sú závislé na základnom materiáli. FLUXINOX 309 L sa vyznačuje bez rozstrekovým procesom zvárania. Jemné zvary, veľmi ľahké odstraňovanie trosky, ploché, bez vrubové zvary a čisté povrchy zvaru.

## GB Applications and properties:

Alloyed rutile tubular cored electrode for joining high-alloyed Cr - and CrNi(Mo) steels, as well as for depositing austenitic stainless claddings. Highest operating temperature for dissimilar joints is 300°C. Weld metal non-scaling up to 850°C. Preheating and interpass temperature should be calculated according to the base metal used.

## H Zastosowania i własności:

Wysokostopowy drut rutyłowy do łączenia stali wysokostopowych Cr i CrNi(Mo), jak również do napawania austenitycznych warstw nierdzewnych. Najwyższa temperatura robocza stopiwa dla złączy różnoimiennych wynosi 300 °C. Stopiwo jest odporne na tworzenie zgorzeliny do 850°C. Podgrzewanie wstępne i temperatura międzyścigowa powinna być kalkulowana z uwzględnieniem spawanego metalu.

## Materials for instance:

Joining of alloy steels	
alloyed (No. of Materials) with	unalloyed (EN-Designation)
1.4583	S(P)275 to S(P)355

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Ferrite
≤0,04	0,60	1,50	24,00	13,00	12-20

## 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	-60 °C
AW	≥320	≥520	≥30	≥40	≥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. % 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:

