

# FLUXINOX 309 Mo 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 żużlem  
do spawania MAG



## Standards:

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

T 23 12 2 L P M 1 / T 23 12 2 L P C 1  
E309MoLT1-4 / E309MoLT1-1  
1.4459

## SK Vlastnosti a oblasť použitia:

Legovaný rutilový rúrkový drôt s rýchlo tuhúcou troskou pre zváranie vysoko legovaných Cr a CrNi(Mo) ocelí s nelegovanými oceľami metódou MAG, a pre plátovanie. Najvyššia prevádzková teplota zmiešaných spojov je 300 °C. FLUXINOX 309 Mo L sa vyznačuje bez rozstrekovým procesom zvárania. Jemné zvary, veľmi ľahké odstraňovanie trosky, ploché, bez vrubové zvary a lesklé povrchy zvaru. Zvarový kov s obsahom cca. 20 % feritu je odolný proti vzniku trhlín, preto je vhodný ako medzivrstva pri zváraní ocelí s vysokým obsahom uhlíka. FLUXINOX 309 Mo L-PF je vhodný, pre zváranie v polohách PD, PE a PF.

## GB Applications and properties:

Alloyed rutile tubular cored electrode for joining high-alloyed Cr- and Cr Ni (Mo)- steels with unalloyed steels, as well as for depositing austenitic stainless claddings. Highest operating temperature for dissimilar joints is 300 °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 do łączenia stali wysokostopowych Cr oraz Cr-Ni-(Mo) ze stalami niestopowymi, jak również do napawania austenitycznych warstw nierdzewnych. Najwyższa temperatura robocza stopiwa dla złączy różnoimiennych wynosi 300°C. Drut nadaje się dobrze do spawania w pozycjach: poziomej (PD), pułapowej (PE) i pionowej w górę (PE).

## Materials for instance:

Joining of dissimilar 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	Mo	Ferrite
≤0,04	0,70	1,50	24,00	13,00	2,50	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
AW	≥350	≥550	≥28	≥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]	1,2

Further forms of delivery on request.

## Type of current/Polarity/Welding positions:

