

FLUXINOX 316 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 19 12 3 L P M 1/ T 19 12 3 L P C 1
E316LT1-4 / E316LT1-1
1.4430

SK Vlastnosti a oblasť použitia:

Legovaný rutilový rúrkový drôt s rýchlo tuhúcou troskou pre zváranie nestabilizovaných a stabilizovaných nehrdzavejúcich CrNiMo ocelí metódou MAG. Odolnosť proti rozpadu zrna do 400 °C, žiaruvzdorná do 800 °C. FLUXINOX 316 L sa vyznačuje temer bez rozstrekovým procesom zvárania. Troska je ľahko odstrániteľná i u kútových zvarov. Zvary sú ploché s bez vrubovými prechodmi do základného materiálu. FLUXINOX 316 L-PF je veľmi vhodný pre zváranie v polohách PD, PE a PF.

GB Applications and properties:

Rutile tubular cored electrode with fast-freezing slag suitable for welding of unstabilized and stabilized corrosion resistant Cr Ni Mo-steels. Weld metal is resistant to grain disintegration up to 400°C, and non-scaling up to 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 żużlem do spawania stabilizowanych i niestabilizowanych nierdzewnych stali Cr-Ni-Mo. Stopiwo jest odporne na rozpad ziarna do temperatury roboczej 400°C, odporność na tworzenie zgorzeliny do około 800°C. Dobrze nadaje się do spawania w pozycjach: poziomej (PD), pułapowej (PE) i pionowej w górę (PF).

Materials for instance:

Joining of alloy steels			
No. of Materials	EN-Designation	No. of Materials	EN-Designation
1.4401	X5CrNiMo17-12-2	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2

Approvals:

TÜV, LRS

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ferrite
≤0,040	0,60	1,50	19,00	12,00	2,80	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	-110 °C
AW	≥320	≥510	≥30	≥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 $\varnothing \leq 1,6$ 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:

