

药芯焊丝：不锈钢和耐热钢

FLUXINOX 307



应用和性能:

合金化的金红石型酸性渣药芯焊丝，适合可热处理钢、装甲钢板、耐蚀钢和高锰钢的抗裂接头焊接和表面堆焊。也适用于奥氏体不锈钢与碳钢之间的异种钢焊接。焊缝金属可耐受 300°C 以下的运行温度，850 °C 以下无氧化皮。非常耐腐蚀和锈蚀，可冷作硬化。

分类:

| |
|--|
| AWS A5.22: E307T0-G |
| EN 12073: T 18 8 Mn R M 3 / T 18 8 Mn R C 3 |

母材:

装甲钢板，异种钢，X 120 Mn 12 (1.3401)

请参考焊材和母材的允许运行温度。

认证:

全焊缝金属成分 (典型值, %)

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Mo | Nb | Cu | N | FN |
|-------|------|------|---|---|----|------|----|----|----|---|----|
| ≤0.13 | 6.50 | 0.70 | — | — | 19 | 8.50 | — | — | — | — | — |

全焊缝金属力学性能

| 热处理 | 屈服强度 N/mm ² | 拉伸强度 N/mm ² | 延长率 A ₅ % | 冲击功 ISO-V (J) 20°C |
|-----|---------------------------|---------------------------|-------------------------|-----------------------|
| 焊态 | ≥350 | ≥590 | ≥30 | ≥40 |

试验气体: EN 439: M21(Arcal 21—Atal 6)

保护气体: **EN 439:M21 (Arcal 21—Atal 6)或 C1(Arcal 2)**

包装:

| 盘装焊丝 | |
|---------------|-----|
| 直径 [mm] | 1.2 |
| 单位包装平均重量 [kg] | 16 |

请垂询更多供货形式。

电流条件 / 极性 / 焊接位置:

