

药芯焊丝：不锈钢和耐热钢

FLUXINOX 309L



应用和性能:

合金化的金红石型酸性渣药芯焊丝，焊接高 Cr 和 Cr-Ni-(Mo)奥氏体不锈钢与碳钢的异种钢接头，以及堆焊奥氏体不锈钢层。异种钢接头最高运行温度在 300°C 以下，850°C 以下无氧化皮。根据母材情况计算预热和层间温度。FLUXINOX 309L 具有出众的、无飞溅的焊接特性。焊道平整光滑，无咬边。易脱渣。

分类:

AWS A5.22: E309LT0-4 / E309LT0-1
EN 12073: T 23 12 L R M 3 / T 23 12 L R C 3

母材:

A312 TP309S，碳钢和不锈钢之间的异种钢接头焊接

请参考焊材和母材的允许运行温度。

认证: **DB, DNV, GL, TÜV, UDT**

全焊缝金属成分 (典型值, %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
≤0.04	1.50	0.60	—	—	24	13	—	—	—	—	12-20

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) -60°C
焊态	≥320	≥520	≥30	≥32

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:

