



## Oerlikon FLUXINOX 309L PF Drut proszkowy rutyłowy

<http://www.elektroautomatyka.net.pl/product/show/6040>

**Cena: zł brutto**

### Cechy produktu

---

### Opis produktu

Miedziowany, rutyłowy drut proszkowy do spawania połączeń różnoimiennych stali wysokostopowych Cr oraz Cr-Ni-Mo ze stalami niskostopowymi C-Mn, konstrukcyjnymi. Drut ten znajduje również zastosowanie do napawania austenitycznych warstw.

- Maksymalna temperatura pracy dla złączy różnoimiennych nie powinna przekraczać 300°C, stopiwo nie ulega utlenianiu (żaroodporność) przy temperaturze do 850°C.
- Temperatura podgrzewania wstępnego oraz temperatura międzyścięgowa zależą od materiału rodzimego. Stopiwo jest odporne na pękanie gorące dzięki obecności w strukturze spoiny ferrytu delta w ilości ~12%.
- Szybkoprzepnący żużel pozwala na doskonałą kontrolę ciekłego jeziora metalu wpływając tym samym na doskonałą spawalność tym drutem w większości pozycji spawania, w tym również w pozycjach przymusowych: okapowej (PD), pułapowej (PE), pionowej z dołu do góry (PF).
- Stabilny proces spawania charakteryzuje się małą ilością odprysków, bardzo łatwo odchodzącym żużlem, gładkim licem o regularnym kształcie i brakiem podtopień.
- Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu Ar+CO<sub>2</sub>, dopuszcza się również możliwość spawania w osłonie czystego dwutlenku węgla CO<sub>2</sub>.

Nowy kod	Nazwa	Średnica [mm] x Długość [mm] x Opakowanie
W000281306	DRUT PROSZK. FLUXINOX 309L PF	1.0X0015XBS300
W000281308	DRUT PROSZK. FLUXINOX 309L PF	1.2X0015XBS300

Klasyfikacja	
EN ISO	17633-A: T 23 12 L P C 1
EN ISO	17633-A: T 23 12 L P M 1
EN ISO	17633-B: TS309L-FB1
AWS	A5.22: E309LT1-1
AWS	A5.22: E309LT1-4

Dopuszczenia	Oznaczenie
DNV	309L
GL	4332S
GL	4332S
LRS	SS/CMn
LRS	SS/CMn
TÜV	•

CE

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferryt
≤ 0.04	0.7	0.6	24	13	10-20

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				20°C	-60°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 320	≥ 520	≥ 30	≥ 40	≥ 27

(\*) 82% Ar + 18% CO<sub>2</sub>

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: C1, M21

### Materialy

A312 TP309S; do połączeń różnoimiennych stali nisko- i niestopowych ze stalami nierdzewnymi, do napawania jako warstwa buforowa.

#### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

#### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



**ELEKTRO-AUTOMATYKA Sprzedaż elektronarzędzi, urządzeń spawalniczych, maszyn budowlanych, pneumatyki, narzędzi warsztatowych, firmowych ubrań roboczych oraz maszyn ogrodowo leśnych.**

#### Sklep Bochnia

ul. Brzeska 50  
32-700 Bochnia

tel. 691 572 333  
e-mail: ea.bochnia@op.pl

#### Sklep Brzesko

ul. Szarych Szeregów 23  
32-800 Brzesko

tel. 609 523 230  
e-mail: elektro.automatyka@op.pl

#### Serwis, Magazyn

ul. Św. Brata Alberta 4  
32-800 Brzesko

tel. 609 523 645  
e-mail: ea.serwis@op.pl