

# 药芯焊丝：不锈钢和耐热钢



## FLUXINOX 308L-PF

### 应用和性能:

合金化的金红石型酸性快凝渣药芯焊丝，焊接耐腐蚀 Cr-Ni 奥氏体不锈钢。运行温度在 350°C 以下，800 °C 以下无氧化皮。FLUXINOX 308L-PF 具有出众的、无飞溅的焊接特性，角焊缝易脱渣。焊道平整光滑，无咬边。由于焊道仅轻微变色，可削减酸洗费用。归功于它的快凝渣，它常用于横焊(PC)、仰焊(PE)和立向上焊(PF)位置。

### 分类:

<b>AWS A5.22: E308LT1-4 / E308LT1-1</b>
<b>EN 12073: T 19 9 L P M 1 / T 19 9 L P C 1</b>

### 母材:

1.4301 (X4CrNi18-10), 1.4311 (X2CrNi18-10), 1.4541 (X6CrNiTi18-10)

AISI 304 – 304L – 302

请参考焊材和母材的允许运行温度。

认证: **TÜV**

### 全焊缝金属成分 (典型值, %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
≤0.04	1.40	0.60	—	—	20	10	—	—	—	—	5-10

### 全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	拉伸强度 N/mm <sup>2</sup>	延长率 A <sub>5</sub> %	冲击功 ISO-V (J) -196°C
焊态	≥320	≥520	≥35	≥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]	1.0, 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:

