

# 药芯焊丝：不锈钢和耐热钢

## FLUXINOX 309L-PF



### 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-PF 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。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: E309LT1-4 / E309LT1-1</b>
<b>EN 12073: T 23 12 L P M 1 / T 23 12 L P C 1</b>

### 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: **GL, LRS, 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	1.50	0.60	—	—	24	13	—	—	—	—	12-20

### 全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm <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) -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:

