

药芯焊丝：不锈钢和耐热钢

FLUXINOX 309MoL



应用和性能:

合金化的金红石型酸性渣药芯焊丝，主要用于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。FLUXINOX 309MoL 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。焊缝金属含 20%左右的铁素体，抗开裂，所以非常适宜高碳难焊钢的过渡层焊接。

分类:

AWS A5.22: E309LMoT0-4 / E309LMoT0-1
EN 12073: T 23 12 2 L R M 3 / T 23 12 2 L R C 3

母材:

碳钢和低合金钢的堆焊

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
≤0.04	1.50	0.70	—	—	24	13	2.50	—	—	—	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) 20°C
焊态	≥350	≥550	≥25	≥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:

