

# Flux 801

För svetsning med UP-tråd  
Avesta Welding

308L/MVR, 347/MVNB, 316L/SKR, 318/SKNb, 309L och P5

## Standardbeteckningar

EN 760 SA CS 2 Cr DC

## Kännetecken

Avesta Flux 801 är ett neutralt kromkompen-  
serande agglomererat pulver. Det är avsett för  
ett brett användningsområde, som omfattar  
både fogning av rostfritt stål och påläggs-  
svetsning av olegerat eller låglegerat stål.

Flux 801 kan användas för svetsning med  
alla stabiliserade och icke-stabiliserade Cr-Ni-  
och Cr-Ni-Mo-tillsatsmaterial. Det ger bra  
svetsytor, bra svetsbarhet och god slagg-  
lossning.

Flux 801 är kromlegerat för kompensation  
av metallförluster i ljusbågen under svetsning.

- Densitet: 0,8 kg/dm<sup>3</sup>
- Basicitetsindex: 1,0 (Boniszewski)
- Förbrukning: 0,4 kg pulver/kg tråd (26 V)  
0,7 kg pulver/kg tråd (34 V)

## Svetsdata

Diameter mm	Svetsström A	Spänning V	Hastighet cm/min
2,40	300 – 400	29 – 33	40 – 60
3,20	350 – 500	29 – 33	40 – 60
4,00	400 – 600	30 – 36	40 – 60

## Hantering

Pulvret skall lagras inomhus i torra loka-  
ler. Fuktigt pulver kan torkas vid 250–300°C  
under 2 timmar. Såväl värmnings- som sval-  
ningsförlopp måste vara långsamma.

## Riktanalys i %, svetsgods

UP-tråd	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
308L/MVR	0,02	0,9	1,0	20,0	9,5	–	13 <sup>1)</sup>
316L/SKR	0,02	0,9	1,0	19,0	12,0	2,6	13 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Enligt DeLong.

## Mekaniska egenskaper

Typiska värden (IIW) i kombination

med UP-tråd	308L/MVR	316L/SKR
Sträckgräns R <sub>p0,2</sub>	440 N/mm <sup>2</sup>	430 N/mm <sup>2</sup>
Brottgräns R <sub>m</sub>	590 N/mm <sup>2</sup>	580 N/mm <sup>2</sup>
Brottförlängning A <sub>5</sub>	37 %	36 %
Slagseghet KV		
+20°C	65 J	70 J
-196°C	30 J	–
Hårdhet	200 Brinell	210 Brinell

## Godkännanden

I kombination med UP-tråd

308L/MVR	• CE	• DNV	• TÜV
347/MVNB	• CE	• TÜV	
316L/SKR	• CE	• DNV	• TÜV
318/SKNb	• CE	• TÜV	
P5	• DNV		
P7	• DNV		