



# LEXAL F 500

FLUSSO AGGLOMERATO PER ARCO SOMMERSO / SUBARC AGGLOMERATED FLUX

## CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 760 : S A FB 2 53 AC

## OMOLOGAZIONI / APPROVALS

with LEXAL S 22.9.3N : RINA, GL, DNV, LRS, BV  
with AS 309L Mo : RINA

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Flusso agglomerato basico per la saldatura dell'acciaio inossidabile, anche di tipo stabilizzato al Ti o Nb e duplex. Impiegabile in multipassata per saldature d'angolo e testa a testa e per riporti. Permette di usare alte velocità di saldatura su piccoli spessori con tecnica a passate singole o multiple. Buona rimozione della scoria anche quando è calda.

## MAIN FEATURES

Agglomerated basic flux for welding stainless steels, also Ti or Nb stabilized types and duplex. Suitable for multipass welding in fillet weld, butt weld and weld overlay. It allows high welding speeds on thin thicknesses in single or multipass. Good slag removal even when hot.

## SETTORI APPLICATIVI

Industria alimentare  
Industria chimica e petrolchimica  
Serbatoi, recipienti a pressione  
Rivestimenti / Placcature

## MAIN APPLICATIONS

Food industry  
Chemical and petrochemical applications  
Tanks, pressure vessels  
Facing / Weld overlay

## COSTITUENTI PRINCIPALI % (Valori tipici) / MAIN CONSTITUENTS % (Typical values)

CaO + CaF<sub>2</sub> + MgO = 54 SiO<sub>2</sub> = 7

Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> = 37

Indice di Basicità / Basicity Index: 2.2 ca.

(in accordo con Boniszewski / according to Boniszewski)

## CORRENTE - RICONDIZIONAMENTO

DC o AC, fino a 900 A. (DC+, CV per bassi valori di corrente).  
350° C per 2 ore min.

## CURRENT - REBAKING

DC or AC, up to 900 A. (DC+, CV for low current)  
350° C for 2 hours min.

## ANALISI CHIMICA DI DEPOSITO % / ALL - WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS %

| FILO/WIRE       | C      | Mn        | Si        | P      | S      | Cr          | Ni        | Mo        | Nb  | Cu     | N           | Ferrite   |
|-----------------|--------|-----------|-----------|--------|--------|-------------|-----------|-----------|-----|--------|-------------|-----------|
| AS 308L         | ≤ 0.04 | 1 - 2     | 0.3 - 0.8 | ≤ 0.03 | ≤ 0.02 | 18 - 21     | 9 - 11    | -         | -   | ≤ 0.35 | -           | -         |
| AS 309L         | ≤ 0.04 | 1 - 2     | 0.3 - 0.8 | ≤ 0.03 | ≤ 0.02 | 22.5 - 24   | 12.5 - 14 | -         | -   | ≤ 0.35 | -           | -         |
| AS 316L         | ≤ 0.04 | 1 - 2     | 0.3 - 0.8 | ≤ 0.03 | ≤ 0.02 | 17.5 - 19.5 | 11 - 13   | 2 - 3     | -   | ≤ 0.35 | 0.04-0.06   | -         |
| AS 347          | ≤ 0.08 | 1 - 2     | 0.3 - 0.8 | ≤ 0.03 | ≤ 0.02 | 18 - 21     | 9 - 11    | -         | (4) | ≤ 0.35 | 0.04-0.06   | -         |
| LEXAL S 22.9.3N | ≤ 0.04 | 1.1 - 1.5 | 0.5 - 0.8 | ≤ 0.03 | ≤ 0.02 | 21.5 - 23.5 | 7.5 - 9.5 | 2.5 - 3.5 | -   | -      | 0.12 - 0.18 | (1)(2)(3) |

(1) In accordo con ESPY AWS A5.4-92: 40% (valore tipico) 35 - 65% (valori garantiti)

According to ESPY AWS A5.4-92: 40% (typical value) 35 - 65% (guaranteed values)

(2) PREN (Pitting Resistant Equivalent Number) = % Cr + 3.3 x % Mo + 16 x % N = 35 (Valore tipico / typical value).

(3) Pitting Corrosion Test (according to ASTM G48 Method A / condition test: 24h exposure at +20° C)

(4) Nb: 10 x % C min. - 1.0% max.

## CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

| FILO/WIRE       | Tratt. termico/Heat treatment | Rm N/mm <sup>2</sup> | Rs N/mm <sup>2</sup> | E % 5d | Kv J -50° | Kv J -196°C |
|-----------------|-------------------------------|----------------------|----------------------|--------|-----------|-------------|
| AS 308L         | Come saldato/As welded        | ≥ 520                | ≥ 340                | ≥ 35   | -         | ≥ 50        |
| AS 309L         | “ “ “ “                       | ≥ 520                | ≥ 380                | ≥ 30   | -         | ≥ 70        |
| AS 316L         | “ “ “ “                       | ≥ 520                | ≥ 440                | ≥ 30   | -         | ≥ 40        |
| AS 347          | “ “ “ “                       | ≥ 520                | ≥ 430                | ≥ 30   | -         | ≥ 35        |
| LEXAL S 22.9.3N | “ “ “ “                       | ≥ 740                | ≥ 570                | ≥ 26   | ≥ 60      | -           |

## CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

|           |       |         |  |  |
|-----------|-------|---------|--|--|
| Sacco/Bag | 25 Kg | 3310618 |  |  |
|-----------|-------|---------|--|--|

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/0