

Флюс керамический HW861 аналог OK Flux 10.93

Технические характеристики и соответствие требованиям

TU 1971-007-80467580-2018

GB / T17854 F308L-H00Cr21Ni10F309-H0Cr24Ni13F316L-H00Cr19Ni12Mo2

AWS A5.9

Изготовлено по системе качества, сертифицированной по ISO9001: 2008

Описание

Агломерированный алюминатно-фторидный флюс для сварки нержавеющей стали. Предназначен для выполнения одно и многопроходных швов для сварки металла различных толщин. Рекомендуется для использования со всеми материалами из аустенитной, мартенситной и ферритной нержавеющей стали. Может использоваться при сварке разнородных металлов. Обеспечивает хорошее удаление шлака. С соответствующими проволоками используется для изготовления оборудования для химической и нефтехимической промышленности, для сосудов работающих под давлением, в электро и ядерной энергетике, гражданском строительстве и транспортном машиностроении.

Внимание!

Основной материал перед сваркой должен быть очищен от всех видов загрязнений. Флюс должен быть прокален и проверен на содержание влаги.

Для стабильности дуги и гарантии направления подачи проволоки, контактные наконечники следует регулярно менять.

При повторном использовании флюса для поддержания надлежащих характеристик сварки и свойств металла сварного шва добавьте примерно 20% нового флюса.

Удалите все накопленные тонкодисперсные порошки и пыль из переработанного флюса для поддержания качественных характеристик сварки. Для этого можно использовать подходящие сита.

Если флюс хранился в течение длительного времени или на открытом воздухе более 24 часов, необходима повторная проковка по режиму: 300°C в течение 3-х часов. Контроль температуры по термопаре, установленной во флюсе.

Хранение

Флюс поставляется в защитной упаковке для удовлетворения нормальных условий транспортировки и хранения. Однако, если упаковка повреждена или если она хранится в чрезмерно влажных условиях, флюс должен быть прокалён перед сваркой.

Характеристики							
Индекс основности		Насыпная плотность		Размер зерна		Полярность	
1,8		1.2-1,25 г / см3		0,45-1,6 мм		DCEP	
Состав флюса (вес.%)							
Компонент	SiO2 + TiO2	CaO + MgO	Al2O3 + MnO	CaF2	S	P	металлические сплавы
содержание	5-10	6-10	30-40	40-50	≤0.010	≤0.025	≤6
Механические свойства наплавленного металла							
Комбинация Флюс / Проволока	Предел прочности σв МПа	Предел текучести σт МПа		Удлинение δ%	KCV		
					-196 °C		
ER308L	560	400		35	65		
ER309L	570	430		31	82		
ER316L	570	390		36	93		

* Типичные механические и химические свойства, указанные в этом листе данных, разработаны на основе испытаний, проведенных в соответствии со стандартными процедурами AWS и GB. Они представляют собой значения, обычно достигаемые в этих условиях. Они не должны рассматриваться как гарантированные значения. Как и при всей сварке, индивидуальные результаты испытаний могут варьироваться в зависимости от техники сварки, типа флюса, типа и толщины основного материала, подготовки шва, скорости охлаждения, сварочного тока и напряжения и других условий.

Упаковка и вес	
упаковка	вес
Мешок бумажный многослойный	25кг
Мешок полипропиленовый	25кг
Биг-бэг	400кг

Информация, представленная в этом техническом паспорте, основана на данных поставщика и производителей сварочных работ в контролируемых условиях. Поскольку сварка - это деятельность, которая зависит от многих переменных факторов, не зависящих от продавца или поставщика, никакие гарантии, рекомендации или представления не выражаются или не подразумеваются в отношении товарности, пригодности для цели или применения продуктов, описанных в настоящем документе. Пользователи должны провести собственное тестирование, чтобы убедиться, что продукция соответствует их требованиям для любого предполагаемого применения.