

Флюс

Спецификация

Flux B 311	EN 760 :	S A FB 1 55 AC H5
Флюс/проволока	AWS A5.17 & A5.23	EN756 : MR
Flux B 311 / S-Revis® H12K	F7A/P8-EH12K	S 42 6 FB S3Si
Flux B 311 / S-Revis® Ni1	F7A/P10-ENi1-Ni1	S 46 6 FB S2Ni1*
Flux B 311 / S-Revis® Ni2	F7A/P10-ENi2-Ni2	S 46 6 FB S2Ni2*
Flux B 311 / S-Revis® Ni5	F8A/P8-ENi5-Ni5	S 50 6 FB Sz
Flux B 311 / S-Revis® B2R	F8P2-EB2-B2R	
Flux B 311 / S-Revis® B3R	F9P0-EB3-B3R	

* Ближайшая классификация

Общее описание

Высокоосновный фтористый агломерированный флюс

Очень высокая ударная вязкость

Хорошо подходит для конструкторских работ в прибрежной зоне

Эквивалентно хорошие значения раскрытия в вершине трещины с использование углерод-марганцевых и никель-легированных проволок

Очень низкое содержание свободного водорода

Хорошо подходит для сварки единичным или множественным электродом

Одобрение

Виды проволок	LRS	BV	ABS	DNV	GL	Controlas	CRS
S-Revis® H12K	3YM	A3M,A3YM	YM>47J<	4Y40M	6YM	x	3YM

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Виды проволок	C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Cr
S-Revis® H12K	0.08	1.6	0.35	< 0.015	< 0.020			
S-Revis® Ni1	0.08	1	0.25	< 0.015	< 0.020	1		
S-Revis® Ni2	0.08	1	0.25	< 0.015	< 0.020	2.2		
S-Revis® Ni5	0.08	1.3	0.35	< 0.015	< 0.020	0.9	0.15	
S-Revis® B2R	0.08	1.2	0.3	< 0.010	< 0.015		0.15	1.1
S-Revis® B3R	0.10	0.7	0.3	< 0.010	< 0.015		1.0	2.5

Механические свойства всего наплавленного металла

Виды проволок	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж -60°C
S-Revis® H12K	AW	460	560	28	40
	SR	420	540	28	40
S-Revis® Ni1	AW	470	550	28	80
	SR	430	490	32	100
S-Revis® Ni2	AW	480	560	26	100
	SR	460	530	30	140
S-Revis® Ni5	AW	520	600	25	60
	SR	510	580	24	60
S-Revis® B2R	SR	520	610	24	100
S-Revis® B3R	SR	550	640	24	50

AW : в сваренном состоянии

SR: со снятием напряжений

Flux B 311: rev. EN 21

Рекомендации по применению

Характеристики	Применения
Для резервуаров, находящихся под воздействием давления и пара	Пригоден для сварки неровных швов
Примените в прибрежной зоне	Низкотемпературное оборудование
Применение в атомной энергетике	Высоконагруженные конструкции
	Однопроволочные и многопроволочные системы

Свариваемые материалы

Сталь/Номер по стандарту	ТИП	Multirun							
		S-Revis® H12K	S-Revis® N1	S-Revis® N2	S-Revis® N5	S-Revis® B2R	S-Revis® B3R		
Корабельная сталь									
Конструкционная сталь общего назначения	A to E,	x	x	x	x				
	AH32 to EH40	x	x	x	x				
	NF EN 10137 (A 36-204)				x				
	NF EN10113 (A35-502)	S275 to S460 all qualities	x	x	x	x			
	NF EN 10149 (A36-231)	S315 to S460 MC & NC	x	x	x	x			
	S315 to S500 MC & NC				x				
NF EN 10025 (A35-501)	S185 to E360 all qualities	x	x	x	x				
Сталь для резервуаров, работающих под воздействием давления и пара									
NF EN 10028 (A 36-205)	P235 to P460 all qualities	x	x	x	x				
NF EN 10207 (A36-220)	P235 to P275 all qualities	x	x	x	x				
NF A36-601 & NF A36-605	A37 to A52 all qualities	x	x	x	x				
EN 10028-2	13CrMo 4-5					x	x		
(Elevated temperature steel)	10CrMo 9-10					x	x		
Сталь для транспортировки опасных материалов									
NF A 36-215	P265 to P460 all qualities	x	x	x	x				
Сталь, эксплуатируемая при низких температурах									
	P285 to P420 all qualities	x	x	x	x				

Параметры флюса

Тип тока (A)	DC (+,-) / AC
Основность (Boniszewski)	3
Скорость затвердевания	1,1
Плотность (кг/дм ³)	2-20
Зерно	

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто (кг)
Пакет	25
WUTPACK [®] SuperBag	25