

Флюс

Спецификация

Flux BB 401	EN 760 :	S A AF 2 64 DC H5
Флюс/проволока	EN 12072	
Flux BB 401 / S-Revicor® 308L	S 19 9 L	
Flux BB 401 / S-Revicor® 309L	S 24 12 L	
Flux BB 401 / S-Revicor® 316L	S 19 12 3 L	
Flux BB 401 / S-Revicor® 2209	S 22 9 3 N L	
Flux BB 401 / S-Revicor® 318	S 19 12 3 Nb	
Flux BB 401 / S-Revicor® 347	S 19 9 Nb	
Flux BB 401 / S-Revicor® 2594	S 25 9 4 N L	
S-Nichrofer® 625	EN xx:	R-NiCr 21 Mo 9Nb
Flux BB 401 / S-Revicor® 4439Mn	S 18 16 5 N L	
Flux BB 401 / S-Revicor® 4455Mn	S 20 16 3 Mn L	
Flux BB 401 / S-Revicor® 385	S 20 25 5 Cu L	

Общее описание

Идеальный флюс для сварки нержавеющей сталей

Великолепное шлакоотделение даже в узких швах

Низкий расход флюса

Повышенная стойкость к влаге и низкое содержание свободного водорода

Отсутствие остаточного шлака на сварном шве

Пригоден для сталей, содержащих 3,5%, 5% и 9% Ni

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Виды проволок	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Nb	Cu	W	FN
S-Revicor® 308L	0.015	1.5	0.5	19	10						8-10
S-Revicor® 309L	0.015	1.5	0.5	23	13						10-20
S-Revicor® 316L	0.015	1.5	0.5	18	12	2.5					8-10
S-Revicor® 2209	0.015	1.5	0.5	22	8	3	0.1				40-60
S-Revicor® 318	0.04	1.5	0.5	19	11	2.5		0.5			8-10
S-Revicor® 347	0.03	1.4	0.5	19	10			0.6			8-10
S-Revicor® 2594	0.03	0.6	0.5	25	9.5	3.6		0.2	0.7	0.6	30-60
S-Nichrofer® 625	0.006	0.1	0.4	21.5	64.5	8.7	3.8			0.8	
S-Revicor® 4439Mn	0.025	3.6	0.5	18	17	3.6	0.15				
S-Revicor® 4455Mn	0.025	6	0.5	18.5	15	2.6	0.15				
S-Revicor® 385	0.03	1.5	0.6	19	25	4.1			1.2		

Механические свойства всего наплавленного металла

Виды проволок	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					-20°C	-40°C	-196 °C
S-Revicor® 308L	AW	380	550	35	80		
S-Revicor® 309L	AW	425	580	33		80	
S-Revicor® 316L	AW	425	560	33			50
S-Revicor® 2209	AW	550	800	27		50	
S-Revicor® 2594	AW	670	880	21	70	45	
S-Nichrofer® 625	AW	520	780	40			100
S-Revicor® 4439Mn	AW	375	630	33			
S-Revicor® 4455Mn	AW	360	640	30			
S-Revicor® 385	AW						

Flux BB 401.: rev. EN 21

Рекомендации по применению

Флюс для сварки нержавеющих сталей

Хорошо применим в производстве резервуаров, находящихся под воздействием давления и пара, а также при производстве труб

Вследствие низкого содержания кремния обеспечивает хорошую ударную вязкость при низких температурах

Свариваемые материалы

AISI	Mat.nr.	EN 10088-1/2	ASTM/AI	UNS	Wire
304L	1.4306	X2 CrNi 19-11	(TP) 304L	S30403	S-Revicor® 308L
304LN	1.4311	X2 CrNiN 18-10	(TP) 304LN	S30453	S-Revicor® 308L
316LN	1.4406	X2 CrNiMoN 17-11-2	(TP) 316LN	S31653	S-Revicor® 316L
316L	1.4404	X2 CrNiMo 17-12-2	(TP) 316L	S31603	S-Revicor® 316L
316L	1.4435	X2 CrNiMo 18-14-3	(TP) 316L	S31603	S-Revicor® 316L
316LN	1.4429	X2 CrNiMoN 17-13-3			S-Revicor® 316L
304	1.4301	X4 CrNi 18-10	(TP) 304	S30409	S-Revicor® 308L
321	1.4541	X6 CrNiTi 18-10	(TP) 321	S32100	S-Revicor® 308L/S-Revicor® 347
316	1.4401	X4 CrNiMo 17-12-2	(TP) 316	S31600	S-Revicor® 316L
316	1.4436	X4 CrNiMo 17-13-3			S-Revicor® 316L
347	1.4550	X6 CrNiNb 18-10	(TP) 347	S34700	S-Revicor® 308L/S-Revicor® 347
318	1.4580	X6 CrNiMoNb 17-12-2	316Cb	S31640	S-Revicor® 316L/S-Revicor® 318
318	1.4583	X10 CrNiMoNb 18-12(DIN)			S-Revicor® 316L/S-Revicor® 318
317LN	1.4439	X2 CrNiMoN 17-13-5	316LN	S31726	S-Revicor® 4439Mn
	1.4539	X1 NCrNiMoCu 25-20-5			S-Revicor® 385
	1.3952	X2 CrNiMoN 18-14-3(DIN)			S-Revicor® 4455Mn
	1.4462	X2 CrNiMoN 22-5-3			S-Revicor® 2209
			Zeron 100	S32760	S-Revicor® 2594
	2.4856	NiCr22Mo9Nb(DIN)		N06625	S-Nichrofer® 625
	1.5637	12Ni14 (DIN)			S-Nichrofer® 625
	1.5680	12Ni19 (DIN)			S-Nichrofer® 625
	1.5662	X8Ni9 (DIN)			S-Nichrofer® 625

Параметры флюса

Тип тока (A)	DC (+,-)
Основность (Boniszewski)	1,6
Скорость затвердевания	Высокая
Плотность (кг/дм³)	1,2
Зерно	2-20

Упаковка, размеры поставок и маркировка

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