

Флюс

Спецификация			
Flux B 307	EN 760:	S A ZS 1 87 AC H5	
Флюс/проволока	AWS A5.17 / A5.23		EN 756 : TR
Flux B 307 / S-Revix® M12K	F7A0-EM12K		S 4T 2 ZS S2Si
Flux B 307 / S-Revix® H12K			S 4T 2 ZS S3Si
Flux B 307 / S-Revix® A2			S 4T 2 ZS S2Mo

Общее описание
Активный флюс для сварки ограниченным числом проходов
Высокая скорость сварки листового металла
Хорошие ударные свойства при двухпроходной технике сварки

Одобрение					
Виды проволок	BV	ABS	LRS	DNV	RINA
S-Revix® H12K	A3,3YT+	4Y400T	4YT	3YT	3YT

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)						
Виды проволок	C	Mn	Si	P	S	Mo
S-Revix® M12K	0.05	1.3	0.9	0.03	<0.02	
S-Revix® H12K						
S-Revix® A2	0.06	1.3	0.9	0.03	<0.02	0.4

Механические свойства всего наплавленного металла					
Виды проволок	Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Удлинение	Ударная вязкость (ISO), Дж -20°C
S-Revix® M12K	TR	> 420	> 540		50
S-Revix® H12K	TR	> 450	> 560		60
S-Revix® A2	TR	> 490	> 580		65

TR: двухпроходная

Flux B 307: rev. EN 21

Рекомендации по применению

Проволока	Характеристики	Применения
S-Revix® M12K	Высокая скорость на чистых пластинах	В основном для единичных или ограниченных проходов
S-Revix® H12K	Очень высокие скорости	Высокая скорость на чистой пластине, последовательное соединение до 12 мм
S-Revix® A2	Хорошие ударные свойства	Хорошие ударные свойства при единичном проходе или двойном проходе проволокой S-Revix® A1

Свариваемые материалы

Сталь/Номер по стандарту	ТИП	S-Revix® M12K	S-Revix® H12K	S-Revix® A2			
Корабельная сталь							
	A to D, AH32 to DH40	x	x	x			
	A to E, AH32 to EH40			x			
Конструкционная сталь общего назначения							
NF EN 10137	500 & 550 A	x	x	x			
	500 & 550 A & AL			x			
NF EN10113	S275 to S460 N/M	x	x	x			
	S275 to S460 all qualities			x			
NF EN 10149	S315 to S600 MC & NC	x	x	x			
NF EN 10025	S185 to S360 all qualities	x	x	x			
Сталь для резервуаров, работающих под воздействием давления и пара							
NF EN 10028	P235 to P460, (GH, N NH, M, ML1)	x	x	x			
	P235 to P460 all qualities			x			
NF EN 10207	P235 to P275 S	x	x	x			
NF A36-601 & NF A36-605	A37 to A52 (CP, AP)	x	x	x			
	A37 to A52 (CP, AP, FP)			x			

Параметры флюса

Тип тока (A)	DC (+,-) / AC
Основность (Boniszewski)	0,7
Скорость затвердевания	Высокая, текучий шлак
Плотность (кг/дм³)	1,5
Зерно	1 - 16

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто (кг)
Пакет	25
WUTPACK® SuperBag	25
Стальной барабан	250