

Флюс

Спецификация

| | | |
|----------------------------|-------------------|--------------------|
| Flux B 304 | EN 760 : | S A AB 1 67 AC H5* |
| Флюс/проволока | AWS A5.17 & A5.23 | EN756: TR |
| Flux B 304 / S-Revix® M12K | F7A4-EM12K | S 4T 2 AB S2Si |
| Flux B 304 / S-Revix® H12K | F7A5-EH12K | S 4T 2 AB S3Si |
| Flux B 304 / S-Revix® A2 | F8A4-EA2-A2 | S 4T 4 AB S2Mo |

* Ближайшая классификация

Общее описание

Алюминатно-основной агломерированный флюс.
Хорошая ударная вязкость при двух- и много проходной сварке
Очень низкое содержание свободного водорода
Повышенная стойкость к влаге
Хорошо подходит для продольной и спиральной сварки труб
Пригоден для 3-электродной сварки

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

химический состав стыковых швов трубопроводов зависит от химического состава металла основы

Механические свойства всего наплавленного металла

| Виды проволок | Состояние | Предел текучести (Н/мм ²) | Предел прочности (Н/мм ²) | Ударная вязкость (ISO), Дж | |
|---------------|-----------|---------------------------------------|---------------------------------------|----------------------------|-------|
| | | | | -20°C | -40°C |
| S-Revix® M12K | TR | 450 | 550 | 60 | |
| S-Revix® H12K | TR | 470 | 570 | 80 | |
| S-Revix® A2 | TR | 500 | 600 | | 60 |

TR: двухпроходная

Flux B 304: rev. EN 20

Рекомендации по применению

Одно/многоэлектродная сварка
Продольная и спиральная сварка труб

Свариваемые материалы

| Сталь/Номер по стандарту | ТИП | Двухпроходная сварка | | | | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|----|----|----|----|----|--|
| | | SR [®] A1/A2 | | | | | | |
| | | AW | AW | AW | SR | AW | SR | |
| Корабельная сталь | | | | | | | | |
| | A to E | | | | | | | |
| | AH32 to EH36 | | | | | | | |
| Конструкционная сталь общего назначения | | | | | | | | |
| NF EN 10137 | S50A | x | | | | | | |
| NF EN10113 | S275 to 355 N & M | | | | | | | |
| | S275 to 420 N, NL, M & ML | | | | | | | |
| | S275 to 460 N, NL, M & ML | x | | | | | | |
| NF EN10149 | S315 & S355 MC & NC | | | | | | | |
| | S315 to S420MC & NC | | | | | | | |
| | S315 to S460MC & NC | | | | | | | |
| | S315 to S500MC & NC | x | | | | | | |
| NF EN 10025 | S185, S235, S275, S355 | x | | | | | | |
| Трубная сталь | | | | | | | | |
| API 5LX | X 42 to X80 | x | | | | | | |
| Сталь для резервуаров, работающих под воздействием давления и пара | | | | | | | | |
| EN 10028-1 | P235 to P355 GH, N, NH, Q & M | | | | | | | |
| | P235 to P420 all qualities | | | | | | | |
| | P235 to P460 all qualities | x | | | | | | |
| NF EN10207 | P235 to P275 S | | | | | | | |
| | P235 to P275 S & SL | x | | | | | | |
| NF A36-601 & NF A36-605 | A37 to A52 CP & AP | | | | | | | |
| | A37 to A52 CP, AP & FP | x | | | | | | |
| NF EN10222 | P285 & P355 NH | | | | | | | |
| | P285 & P420 all qualities | x | | | | | | |
| Пластины для прибрежной промышленности | | | | | | | | |
| NF A36-212 | PF 24 to PF 36 - 4 | | | | | | | |
| | PF 24 to PF 36 all qualities | x | | | | | | |

Параметры флюса

| | |
|--------------------------|---------------|
| Тип тока (A) | DC (+,-) / AC |
| 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 |