

Флюс

Спецификация

| | | |
|-------------------------------|--------------|---------------------|
| Flux BB 402 | EN 760 : | S A AF 2 64Cr DC H5 |
| Флюс/проволока | EN 12072 | |
| Flux BB 402 / S-Revicor® 309L | S 24 12 L | |
| Flux BB 402 / S-Revicor® 2209 | S 22 9 3 N L | |
| Flux BB 402 / S-Revicor® 2594 | S 25 9 4 N L | |

Общее описание

Приварка нержавеющей стали к углеродистой стали

Должен использоваться для сварки первого слоя углеродистой стали с последующим использованием более легированных проволок

Применим там, где требуется повышенное содержание феррита в наплавленном металле

Компенсирует выгорание хрома и увеличивает его содержание в наплавленном металле

Одобрение

Виды проволок TUV

S-Revicor® 309L

S-Revicor® 2209

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

| Виды проволок | C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | N | other | FN |
|-----------------|-------|-----|-----|----|----|-----|-----|----------------|-------|
| S-Revicor® 309L | 0.015 | 1.5 | 0.5 | 25 | 13 | | | | 15-20 |
| S-Revicor® 2209 | 0.015 | 1.5 | 0.5 | 24 | 8 | 3 | 0.1 | | 40-60 |
| S-Revicor® 2594 | 0.02 | 0.5 | 0.4 | 26 | 9 | 3.7 | 0.2 | W=0.6 Cu = 0.7 | 30-60 |

Механические свойства всего наплавленного металла

| Виды проволок | Предел текучести (Н/мм ²) | Предел прочности (Н/мм ²) | Удлинение (%) | Ударная вязкость (ISO), Дж -40°C |
|-----------------|---------------------------------------|---------------------------------------|---------------|----------------------------------|
| S-Revicor® 309L | 450 | 600 | 33 | 80 |
| S-Revicor® 2209 | 700 | 850 | 27 | 50 |
| S-Revicor® 2594 | 670 | 880 | 25 | 45 |

Flux BB 402: rev. EN 21

Рекомендации по применению

Специально разработан для приваривания нержавеющей стали к углеродистой стали. Также используется для корневых проходов плакированной стали, а также корневых проходов полностью аустенитных сталей, легированных азотом, с целью предотвращения горячего растрескивания.

Свариваемые материалы

| AISI | Mat.nr. | EN 10088-1/2 | ASTM/ACI | UNS | Wire LNS |
|-------|---------|-------------------------|------------|--------|--------------------------------|
| 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 |
| | | | Zeron 100 | S32760 | S-Revicor® 2594 |

Параметры флюса

| | |
|---------------------------------|----------|
| Тип тока (A) | DC (+,-) |
| Основность (Boniszewski) | 1,6 |
| Скорость затвердевания | Высокая |
| Плотность (кг/дм ³) | 1,2 |
| Зерно | 1-16 |

Упаковка, размеры поставок и маркировка

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