

Флюс

Спецификация

Flux BB 403	EN 760:	S A AB/AR 2 69 AC H5
Проволока	AWS 5.9 / 5.14	EN 12072 / EN xx:
Flux BB 403 / S-Revicor® 4439		S-18 16 5 L
Flux BB 403 / S-Revicor® 4455Mn		S-20 16 3 Mn L
Flux BB 403 / S-Revicor® 4465		S-25 22 2 L
Flux BB 403 / S-Revicor® 385	ER 385 L	S-20 25 5 Cu L
Flux BB 403 / S-Fenicro® 31		
Flux BB 403 / S-Nichrofer® X-750	NiCr-3	R-NiCr 20 Nb
Flux BB 403 / S-Nichrofer® 625	NiCrMo-3	R-NiCr 21 Mo 9 Nb

Общее описание

Агломерированный алюминато-основный сварочный флюс, который повышает содержание марганца в наплавленном металле

- для марок полностью аустенитных нержавеющей сталей;
- пригоден для многопроходной стыковой сварки сплавов на основе никеля (Сплав 625);
- для сварки конструкционных сталей, низколегированных никелем (12Ni14, 12Ni19, X8Ni9)
- стойкость к горячему растрескиванию

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Виды проволоки	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Nb	Fe
S-Revicor® 4455Mn	0.02	7.5	0.6	19	16	2.7	0.13		bal.
S-Revicor® 4465	0.02	6	0.6	25	23	2	0.12		bal.
S-Revicor® 385	0.02	3	0.6	20	25	4.5			bal.
S-Fenicro® 31	0.02	2.7	0.4	27	31	3.5			bal.
S-Nichrofer® X-750	0.025	4.8	0.45	19	bal.			2.5	1.2
S-Nichrofer® 625	0.01	2	0.3	21	bal.	8.5		4	6

Механические свойства всего наплавленного металла

Виды проволоки	Состояние	Предел текучести $\sigma_{0.2}$ Н/мм ²	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					-100 °C	-196 °C
S-Revicor® 4455Mn	AW	420	620	30		40
	SR	420	610	30		40
S-Nichrofer® 625	AW	450	740	40	90	90

AW: в сваренном состоянии

SR: со снятием напряжений

Flux BB 403: rev. EN 21