

Флюс

Спецификация

Flux B 303	EN 760 :	S A AB 1 67 AC H5
Флюс/проволока	AWS A5.23	EN756: TR
Flux B 303 / S-Revis® A2		S 4T 2 AB S2Mo
Flux B 303 / S-Revis® G	F9A2-EG-G	S 5T 5 AB Sz

Общее описание

Flux B 303 – это нейтральный агломерированный флюс, предназначенный для двойной ДСПФ продольных швов труб с толщиной стенки более 7 мм. Он может применяться с использованием до 5 электродов. При сварке с проволокой **S-Revis® G** он обеспечивает отличные значения ударной вязкости даже при очень низкой температуре (-60°C)

Типичный химический состав всего (% по массе)

Материал основы	Виды проволок	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
X65	S-Revis® G	0.067/0.076	1.41/1.51	0.28/0.34	0.017/0.020	0.003/0.004	0.22/0.27	0.024/0.034	0.0028/0.0036	0.005/0.01
X80	S-Revis® G	0.045/0.06	1.6/1.64	0.35/0.4	0.016/0.017	0.004/0.005	0.3/0.35	0.031/0.034	0.0029/0.0032	0.005/0.006

Примечание: химический состав стыковых швов трубопроводов зависит от химического состава металла основы

Proced1: тройная дуга для листов стали X65 толщиной 16,9 мм; Proced2: двойная дуга для листов стали X80 толщиной 12,7 мм

Механические свойства всего наплавленного металла

Виды проволок	Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж			Твердость	
					-20°C	-40°C	-50°C	-60°C	HV30
Proced. 1									
S-Revis® A2	AW	570	680	27					230
S-Revis® G	AW	610	700	27	115	75	50		235
Proced. 2									
S-Revis® G	AW	640	730	24	160	120	90	70	220-235

AW: в сваренном состоянии

Примечание: механические свойства стыковых швов трубопроводов зависят от химического состава металла основы

Proced1: двойное применение для листов стали X65 толщиной 12,7 мм; Proced2: многопроволочная сварка (4/5 проволок) для листов стали X65 толщиной 19-25 мм

Flux B 303: rev. EN 21

Свариваемые материалы

Сталь/Номер по стандарту	ТИП	Двухпроходная сварка		
		S ^{Rev} G	S ^{Rev} A1/A2	
Корабельная сталь				
A, B, D, E	A to E	x	x	
	A 32 to FH40	x	x	
Конструкционная сталь общего назначения				
NF EN 10137	500 to 550 A & AL	x	x	
NF EN10113	S275 to S460 all qualities	x	x	
NF EN 10149	S315 to S650 all qualities	x	x	
NF EN 10025	S185 to S355 all qualities	x	x	
	E295 to E360	x	x	
Сталь для резервуаров, работающих под воздействием давления и пара				
NF EN 10028	P235 to P460G all qualities	x	x	
	P235 to P275		x	
	A37 to A52 all qualities	x	x	
	PF24 to PF36 all qualities	x	x	
	P265 to P460 all qualities	x	x	
	A37 to A52, CP	x	x	
	X42 to X80	x	x	

Параметры флюса

Тип тока (A)	DC (+,-) / AC
Основность (Boniszewski)	1,3
Скорость затвердевания	Быстрая
Плотность (кг/дм³)	1,3
Зерно	2 - 20

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто (кг)
Пакет	25
WUTPACK® SuperBag	25
Большой пакет	500
Большой пакет	600

Рекомендации по применению

Хорошее шлакоотделение
Сварка на переменном и постоянном токе для многоэлектродных систем

Свариваемые материалы

AISI	Mat.nr.	EN	UNS
317L	1.4438	X2 CrNiMo 18-15-4	
317LN	1.4439	X2 CrNiMoN 17 13 5	
	1.4455		
	1.4465		
904L	1.4539	X1 NiCrMoCu 25-20-5	N08904
	1.4563	X1 NiCrMoCu 31-27-4	N08028
Alloy 254		X4 CrNi 18-10	S31254
Alloy 625	2.4856	NiCr 22 Mo 9 Nb	N06625
Special	1.5637	12 Ni 14	
	1.5680	12 Ni 19	
	1.5662	X8 Ni 9	

Параметры флюса

Тип тока (A)	AC, DC(+/-)
Основность (Boniszewski)	1,5
Скорость затвердевания	Высокая
Плотность (кг/дм ³)	1,1
Зерно	2-20

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто (кг)
Барабан	40
WUTPACK® SuperBag	25