

## Флюс

### Спецификация

Flux N 202	EN 760 :	S A FB1 54 AC H5	
Флюс/проволока	AWS A5.17 & A5.23	EN756 : MR	EN756 : TR
Flux N 202 / S-Revis <sup>®</sup> M12K	F7A6/F6P8-EM12K	S 38 4 FB S2Si	S 4T 0 FB S2Si
Flux N 202 / S-Revis <sup>®</sup> H12K	F7A6/F7P8-EH12K	S 42 6 FB S3Si	S 4T 2 FB S3Si
Flux N 202 / S-Revis <sup>®</sup> A2	F8A6-EA2-A2	S 46 4 FB S2Mo	
Flux N 202 / S-Revis <sup>®</sup> Ni1	F7A8/P8-ENi1-Ni1	S 42 5 FB S2Ni1*	
Flux N 202 / S-Revis <sup>®</sup> Ni2	F7A8/P8-ENi2-Ni2		
Flux N 202 / S-Revis <sup>®</sup> Ni5	F8A8/F7P8-ENi5-Ni5	S 50 6 FB Sz	
Flux N 202 / S-Revis <sup>®</sup> CM3		S 50 5 FB Tz	

\* Ближайшая классификация

### Общее описание

Основной флюс, разработанный для сварки углеродистых и низколегированных сталей

Отличные характеристики сварки в широком диапазоне режимов сварки

Отличные механические свойства:

- ударные свойства идентичны по всему сварному соединению, включая финишное покрытие
- отличные значения раскрытия в вершине трещины

### Одобрение

Виды проволоки	BV	ABS	LRS	DNV	GL	cont
S-Revis <sup>®</sup> M12K			3YM+/3YT		3YM	
S-Revis <sup>®</sup> H12K	3YM+/3YT	3YM/3YT	3YM+/3YT	IV40M/IIIY40T		x
S-Revis <sup>®</sup> A2		3YM	3YM/3YT	3YM/3YT	3Y40M/3Y40T	
S-Revis <sup>®</sup> G	A3YT,A3YT					

### Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Проволока	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni
S-Revis <sup>®</sup> M12K	0.08	1.0	0.2	<0.02	<0.015		
S-Revis <sup>®</sup> H12K	0.07	1.4	0.3	<0.02	<0.015		
S-Revis <sup>®</sup> A2	0.08	0.9	0.2	0.03	<0.025	0.4	
S-Revis <sup>®</sup> Ni1	0.07	1.0	0.1	0.02	0.015		1
S-Revis <sup>®</sup> Ni2	0.08	1.0	0.1	0.02	0.015		2
S-Revis <sup>®</sup> Ni5	0.07	1.3	0.2	0.02	0.015	0.2	0.9
S-Revis <sup>®</sup> CM3	0.08	1.7	0.7	<0.015	<0.015		

### Механические свойства всего наплавленного металла

Виды проволоки	Состояние	Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					-20°C	-40°C	-60°C
S-Revis <sup>®</sup> M12K	MR	430	510	28	150	100	50
S-Revis <sup>®</sup> H12K	MR	440	540	28		110	
	SR	> 420	> 500	30		150	
S-Revis <sup>®</sup> A2	MR	440	540	28		55	
S-Revis <sup>®</sup> Ni1	AW	430	510	30		150	50
	SR	400	510	30		150	50
S-Revis <sup>®</sup> N2	AW	470	560			150	50
	SR	450	530			150	50
S-Revis <sup>®</sup> Ni5	AW	530	600	25		120	50
	SR	480	580	30		120	50
S-Revis <sup>®</sup> CM3	AW	530	620		120	80	
	SR	500	570			70	

MR: многопроходная TR: двухпроходная AW: после сварки SR: со снятием напряжений

Flux N 202: rev. EN 21

Рекомендации по применению	
Характеристики	Применения
Примените в прибрежной зоне	Пригоден для сварки глубоких зазоров
Применение в атомной энергетике	Оборудование, эксплуатируемое при низких температурах
Высокая чистота наплавленного металла и высокая	Высоконагруженные конструкции
	Одно- и многоэлектродная сварка

Свариваемые материалы

Сталь/Номер по стандарту	ТИП	Многопроходная сварка											
		S-Revit® M12K	S-Revit® H12K		S-Revit® 2		S-Revit® Ni1		S-Revit® Ni5		S-Revit® CM3		S-Revit® G
		AW	AW	SR	AW	SR	AW	SR	AW	SR	AW	SR	AW
Корабельная сталь													
	A to E	x	x	x							x	x	
	AH (32), DH (36), EH (36)	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
Конструкционная сталь общего назначения													
NF EN 10025	S185, S235, S275	x	x	x							x	x	
	S355	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
Литая сталь													
EN 10213-2	GP240R	x	x	x							x	x	
Трубная сталь													
EN 10208-1	L210, L240, L290	x	x	x							x	x	
	L360	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
	L415		x		x	x			x	x	x	x	
	L445, L480								x	x			
API 5LX	X42, X46	x	x	x									
	X52	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
	X56, X60		x		x	x			x	x	x	x	
	X65, X70								x	x			
EN 10216-1/10217-1	P235, P275	x	x	x							x	x	
	P355	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
Сталь для резервуаров, работающих под воздействием давления и пара													
EN 10028-1	P235GH, P265GH, P295GH	x	x	x	x	x					x	x	
Мелкозернистая сталь													
EN 10113-2/10113-3	S275	x	x	x							x	x	
	S355	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
	S420		x		x	x			x	x	x	x	
	S460								x	x			
Сталь для высокотемпературного применения													
EN 10028-2	16 Mo 3					x			x	x			
Сталь с высоким пределом текучести													
EN 10137-2	S460, S500								x	x			
Сталь для низкотемпературного применения													
EN 10028-4/10222-3	11MnNi5-3, 13MnNi6-3						x	x	x	x			

Параметры флюса

Тип тока (A)	DC (+,-) / AC
Основность (Boniszewski)	2,8
Скорость затвердевания	Средняя
Плотность (кг/дм³)	1,3
Зерно	2 - 20

Упаковка, размеры поставок и маркировка

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

SAW