

Флюс

Спецификация

Flux B 309	EN760 :	S A FB 1 66 AC H4
Проволока	AWS A5.17-97/A5.23-97	EN756:MR
Flux B 309 / S-Revis® M12K	F7A8-EM12K	S 38 6 FB S2Si
Flux B 309 / S-Revis® H12K	F7A6/F7P8-EH12K	S 42 6 FB S3Si
Flux B 309 / S-Revis® A2	F8A4-EA2-A2	S 46 4 FB S2Mo
Flux B 309 / S-Revis® Ni1	F7A8/P8-ENi1-Ni1	
Flux B 309 / S-Revis® Ni2	F8A8/F7P8-ENi2-Ni2	
Flux B 309 / S-Revis® F3	F10A4/F9P6-EF3-F3	S 50 4 FB S3Ni1Mo
Flux B 309 / S-Revis® Ni5	F8A6/F7P8-ENi5-Ni5	S 50 4 FB Sz
Flux B 309 / S-Revis® B2R	F9A4/F7P6-EB2-B2	S 50 2 FB CrMo1
Flux B 309 / S-Revis® B3R	F8P6-EB3-B3	
Flux B 309 / S-Revis® M2	F10A6/F10P2-EM2-M2	S 50 4 FB S3Ni1,5Mo

Общее описание

Основной флюс, разработанный для сварки углеродистых и низколегированных сталей
Улучшенное шлакоотделение из глубокой разделки
Хорошие механические свойства
Пригоден для применений, связанных с пошаговым охлаждением
Содержание водорода H4 в соответствии с AWS A4.3-93

Типичный химический состав всего напавленного металла (% по массе)

Виды проволоки	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	Фактор Брускато
S-Revis® M12K	0.08	1.05	0.37	<0.02	<0.015				
S-Revis® H12K	0.07	1.45	0.55	<0.02	<0.015				
S-Revis® A2	0.07	1.0	0.35	<0.02	<0.015		0.4		
S-Revis® Ni1	0.07	1.2	0.4	<0.02	<0.015	0.95			
S-Revis® Ni2	0.07	1.1	0.4	<0.02	<0.015	2.1			
S-Revis® F3	0.08	1.7	0.5	<0.02	<0.01	0.9	0.5		
S-Revis® Ni5	0.06	1.50	0.5	<0.02	<0.015	0.97	0.2		
S-Revis® B2R	0.069	0.90	0.5	<0.02	<0.015		0.56	1.34	<11 ppm
S-Revis® B3R	0.062	0.85	0.3	<0.02	<0.015		0.93	2.15	<11 ppm
S-Revis® M2	0.06	1.60	0.7	<0.02	<0.015	1.8	0.42	0.08	

Механические свойства всего напавленного металла

Виды проволоки	Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж			
					-30°C	-40°C	-50°C	-60°C
S-Revis® M12K	AW	415	515	31		135		125
S-Revis® H12K	AW	480	580	29			70	
	SR	430	550	31		105		65
S-Revis® Ni1	AW	480	550	26		115		
	SR	410	510	27		160		120
S-Revis® Ni2	AW	500	580	25		100		55
	SR	440	550	25		160		120
S-Revis® F3	AW	650	750	21		65		30
	SR	610	700	23		65		30
S-Revis® Ni5	AW	530	620	26		70		40
	SR	495	595	27				70
S-Revis® B2R	AW	600	700	24		47	30	
	SR	500	605	26		150	115	110
S-Revis® B3R	SR	530	645	23		125	70	50
S-Revis® M2	AW	680	760	25		85	60	
	SR	680	750	25	55	50	30	

AW: после сварки SR: со снятием напряжений

Flux B 309: rev. EN 21

Рекомендации по применению

Применение:
 Резервуары, находящиеся под воздействием давления и пара
 Применение в прибрежной зоне
 Станции ветряков
 Кораблестроение
 Производство конструкций

Свариваемые материалы

Сталь/Номер по стандарту	ТИП	Многопроходная сварка										
		S-Revit® M12K	S-Revit® H12K	S-Revis® F3	S-Revis® Ni5	S-Revis® B2R	S-Revis® B3R	S-Revis® M2				
		AW-60°	AW-60°	SR-60°	AW-40°	AW-40°	SR-60°	SR-50°	SR-50°	AW-40°	SR-20°	
Корабельная сталь												
	A to E	x	x	x								
	AH (32), DH (36), EH(36)	x	x	x	x	x	x					
Конструкционная сталь общего назначения												
NF EN 10025 (A35-501)	S185, S235, S275	x	x	x								
	S355	x	x	x	x	x	x					
Литая сталь												
EN 10213-2	GP240R	x	x	x								
Трубная сталь												
EN 10208-2	L210, L240, L290	x	x	x								
	L360	x	x	x	x	x	x					
	L415		x		x	x	x					
	L445, L480				x	x	x					
EN 10216-1/10217-1	P235, P275	x	x	x								
	P355		x	x	x	x	x					
Сталь для резервуаров, работающих под воздействием давления и пара												
EN 10028-1	P235GH, P265GH, P295GH	x	x	x								
EN 10028-2	16 Mo 3					x	x				x	x
(Elevated temperature steel)	13CrMo 4-5								x		x	
	10CrMo 9-10								x		x	
EN 10028-4/10222-3 (Low temperature steel)	11MnNi5-3, 13MnNi6-3					x	x				x	x
Мелкозернистая сталь												
EN 10113-2/10113-3	S275	x	x	x								
	S355	x	x	x	x	x	x					
	S420		x		x	x	x					
	S460				x	x	x					
Сталь с высоким пределом текучести												
EN 10137-2	S460, S500				x	x	x				x	x

Параметры флюса

Тип тока (A)	AC/DC (+/-)
Основность (Boniszewski)	2,6
Плотность (кг/дм³)	1,2
Зерно	2 - 20

Упаковка, размеры поставок и маркировка

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