

## Флюс

### Спецификация

Flux N 201	EN 760:	S A CS/MS 1 88 AC H5	
Флюс/проволока	AWS A5.17 / A5.23	EN 756 : MR	EN 756 : TR
Flux N 201 / S-Revix® L12	F7A2-EL12	S 38 2 CS/MS S1	
Flux N 201 / S-Revix® M12K	F7A2-EM12K	S 42 2 CS/MS S2Si	S 4T 0 CS/MS S2Si
Flux N 201 / S-Revix® A2	F9A0-EA2-G	S 50 0 CS/MS S2Mo	S 4T 2 CS/MS S2Mo

### Общее описание

Высокая величина предельно допустимого тока  
 Активный флюс для сварки ограниченным числом проходов  
 Высокое снижение склонности к коррозионному растрескиванию  
 Подходит для сварки загрязненных/покрытых ржавчиной пластин (при высоком токе)  
 Пригоден для сварки сталей низкого качества  
 Примечание: используйте другой флюс для тонких пластин и многопроходной сварки толстых пластин (без особых предостережений)

### Одобрение

Виды проволок	ABS	BV	CRS	Cont	DNV	PRS	GL	LRS	RINA	RMRS
S-Revix® M12K			3YM/2YT	x	2YT	3YM/2YT	3YM/2YT	3YM/2YT	3YM/2YT	2YT
S-Revix® A2		A3YM		x	2Y40M/3Y40T	3YM/3YT	3YM/3YT		3YM/3YT	2YM/3YT

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

Виды проволок	C	Mn	Si	P	S	Mo
S-Revix® L12	0.05	1.5	0.7	<0.03	<0.025	
S-Revix® M12K	0.08	1.7	0.9	<0.03	<0.025	
S-Revix® A2	0.06	1.7	0.8	<0.03	<0.025	0.4

### Механические свойства всего наплавленного металла

Виды проволок	Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					0°C	-20°C
S-Revix® L12	MR	380	500	28	80	50
S-Revix® M12K	MR	440	530	28	100	50
	TR	>420	>540		65	
S-Revix® A2	MR	480	600		80	40
	TR	>440	>540		100	55

MR: многопроходная

TR: двухпроходная

Flux N 201: rev. EN 21

Рекомендации по		
Проволока	Характеристики	Применения
S-Revix® L12	Самая низкая себестоимость	Нормальный угловой шов, большая толщина сварного шва. Стыковые соединения в два прохода толстых и средних пластин. Флюсовая подушка, измененная последовательность дуговой сварки Низкокачественные стали
S-Revix® M12K	Надежные свойства	
S-Revix® A2	Для хорошей ударной вязкости при двухпроходной сварке	

Свариваемые материалы											
Сталь/Номер по стандарту	ТИП	Многопроходная сварка			Двухпроходная сварка						
		SRevix® L12	SRevix® M12K	SRevix® A2	SRevix® L12	SRevix® M12K	SRevix® A2				
Коробельная сталь											
	A to D, A (H) 32 to D(H) 36	x	x				x				
	A 32 to AH36	x	x	x	x	x	x				
Конструкционная сталь общего назначения											
NF EN 10137	500 A						x				
NF EN10113	S275 to S420, N,M	x	x				x				
NF EN 10149	S315 to S420, MC	x	x	x	x	x	x				
	S315 to S420, NC	x	x				x				
	S460, MC & NC						x				
NF EN 10025	S185 to S355, E295 to E360, JR (G1 & G2), JO	x	x	x	x	x	x				
	S185 to S355, E295 to E360, J2 (G3&G4)	x	x				x				
	Сталь для резервуаров, работающих под воздействием давления и пара										
NF EN 10028	P235 to P420, GH	x	x	x	x	x	x				
	P235 to P420, GH N, NH, M, Q& QH	x	x	x			x				
	P235 to P460, GH, N, NH, M, Q & QH	x	x				x				
	P500, GH, N, NH, M, Q & QH						x				
	P235 S, P265 S	x	x				x				
	A37 to A52, CP	x	x	x	x	x	x				
	A37 to A52, CP, AP	x	x				x				

Параметры флюса	
Тип тока (A)	DC (+,-) / AC
Основность (Boniszewski)	0,8
Скорость затвердевания	Низкая, шлак высокой текучести
Плотность (кг/дм³)	1,2
Зерно	1 - 16

Упаковка, размеры поставок и маркировка	
Тип поставки	Вес нетто (кг)
Пакет	25
WUTPACK® SuperBag	25
Стальной барабан	250
Большой пакет	1000