

Флюс

Спецификация

Flux B 305	EN 760 :	S A AB 1 67 AC H5		
Флюс/проволока	AWS A5.17 & A5.23	EN756: MR	EN756: TR	EN 12070
Flux B 305 / S-Revix® M12	F7A4/F7P6-EM12	S 38 4 AB S2	S 4T 2 AB S2	
Flux B 305 / S-Revix® M12K	F7A4/F6P5-EM12K	S 38 4 AB S2Si		
Flux B 305 / S-Revix® H12K	F7A5/F7P5-EH12K	S 42 5 AB S3Si		
Flux B 305 / S-Revix® A2	F8A4-EA2-A2	S 46 4 AB S2Mo	S 4T 4 AB S2Mo	
Flux B 305 / S-Revix® Ni1	F7A8/F7P8-ENi1-Ni1	S 46 4 AB S2Ni1*		
Flux B 305 / S-Revix® Ni2	F7A8/F7P8-ENi2-Ni2	S 46 6 AB S2Ni2*		
Flux B 305 / S-Revix® CM3	F7A4/F7P5-EC1	S50 4 AB Tz		

* Ближайшая классификация

Общее описание

Алюминато-основной агломерированный флюс

Низкое содержание свободного водорода и высокая стойкость к влаге

Хорошая ударная вязкость при двух- и многопроходной технике

Выбор проволоки обеспечивает возможность применения от -40 до 400°C

Флюс для сварки на установках с разным количеством электродов

Одобрение

Виды проволоки	LRS	BV	ABS	DNV	GL	Controlas	RMRS	RINA
S-Revix® M12K	3YM		3M3YM			x		3YM
S-Revix® H12K	4Y40M	A3M,A3YM		4YM		x		
S-Revix® A2	3YM/3YT	3YTM	3YM/2YT		3Y40M/3Y40T	x	3YM/2YT	4YM/3YT

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Виды проволоки	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr
S-Revix® M12K	0.06	1.4	0.4	<0.030	<0.020			
S-Revix® M12	0.07	1.4	0.25	<0.030	<0.020			
S-Revix® H12K	0.08	1.8	0.5	<0.030	<0.020			
S-Revix® A2	0.07	1.4	0.4	<0.030	<0.020	0.5		
S-Revix® Ni1	0.07	1.4	0.25	<0.030	<0.020		1.1	
S-Revix® Ni2	0.08	1.2	0.3	<0.030	<0.020		2.1	
S-Revix® CM3	0.07	1.8	0.8	0.020	0.015			

Механические свойства всего наплавленного металла

Виды проволоки	Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					-20°C	-40°C	-60°C
S-Revix® M12	AW	400	500	30	50		
S-Revix® M12K	AW	450	520	30	100		
	SR	400	490	30	140	80	
S-Revix® H12K	AW	480	580	30		80	
	SR	460	540	28		70	
S-Revix® A2	MR	540	620	28	70		
S-Revix® A2	TR		620			60	
S-Revix® Ni1	AW	490	570	28		120	45
	SR	430	550	28		140	75
S-Revix® Ni2	AW	500	590	28		120	50
	SR	460	570	28		150	80
S-Revix® CM3	AW	540	630	28	90	60	
	SR	520	610	28	80	50	

MR: многопроходная

TR: двухпроходная

Flux B 305: rev. EN 21

Рекомендации по применению

Для двух и многопроходной техники

Флюс может использоваться как при использовании одной, так и нескольких проволок

Свариваемые материалы

Сталь/Номер по стандарту	ТИП	Многопроходная сварка							
		SRew® M12	SRew® M12K	SRew® H12K	SRew® A1A2	S-Revis® B2R	S-Revis® B3R		
Корабельная сталь									
	A to D	X	X	X	X				
	AH(32),DH(40)	X	X	X	X				
Конструкционная сталь общего назначения									
NF EN 10137	500A				X				
NF EN10113	S275 to 355 N & M	X	X	X	X				
	S275 to 420 N, NL, M & ML		X	X	X				
	S275 to 460 N, NL, M & ML			X	X				
NF EN10149	S315 & S355 MC & NC	X	X	X	X				
	S315 to S420MC & NC		X	X	X				
	S315 to S460MC & NC			X	X				
	S315 to S500MC & NC				X				

Параметры флюса

Тип тока (A)	DC (+,-) / AC
Основность (Boniszewski)	1,6
Скорость затвердевания	Высокая
Плотность (кг/дм ³)	1,2
Зерно	2-20

Упаковка, размеры поставок и маркировка

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

Флюс

Спецификация

Flux B 305	EN 760 :	S A AB 1 67 AC H5	
Флюс/проволока	AWS A5.17 & A5.23	EN756: MR	EN 12070
Flux B 305 / S-Revis [®] EB2R	F8P2-EB2-B2R		S CrMo1
Flux B 305 / S-Revis [®] EB3R	F9PZ-EB3-B3R		S CrMo2
Flux B 305 / S-Revis [®] EF3	F9A6-EF1*-F3	S 50 4 AB S3NiMo1	
Flux B 305 / S-Revis [®] EF1	F8A6/F7P6-EF1*-F1	S 50 4 AB S2NiMo1	
Flux B 305 / S-Revis [®] EF2	F10A5-EM2*-M2	S 55 3 AB Sz	

Общее описание

Алюминато-основной агломерированный флюс

Низкое содержание свободного водорода и высокая стойкость к влаге

Хорошая ударная вязкость при двух- и многопроходной технике

Выбор проволоки обеспечивает возможность применения от -40 до 400°C

Флюс для сварки на установках с разным количеством электродов

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

Виды проволок	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr
S-Revis [®] B2R	0.08	1.1	0.3	<0.020	<0.010	0.5		0.9
S-Revis [®] B3R	0.12	0.8	0.3	<0.020	<0.010	1.0		2.6
S-Revis [®] F3	0.07	1.5	0.3	<0.020	<0.010	0.5	1.0	
S-Revis [®] F1	0.09	1.1	0.3	<0.020	<0.015	0.5	1.0	
S-Revis [®] F2	0.08	1.5	0.4	<0.020	<0.020	0.5	1.3	0.3

Механические свойства всего наплавленного металла

Виды проволок	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					0°C	-20°C	-40°C
S-Revis [®] B2R	SR	535	620	25	70	90**	60**
S-Revis [®] B3R	SR	560	640	24		30	
S-Revis [®] F3	AW	630	710	22	90	80	50
	SR	630	710	24	70	60	35
S-Revis [®] F1	AW	550	635	22		100	70
	SR	565	650	22		80	65
S-Revis [®] F2	AW	690	810	20	60	50	47

MR: многопроходная

TR: двухпроходная

SR: снятие напряжений при 720°C в течение 2 часов

Рекомендации по применению

Для двух и многопроходной техники

Флюс может использоваться как при использовании одной, так и нескольких проволок

S-Revis® EB2R
S-Revis® EB3R
S-Revis® EF3
S-Revis® EF1
S-Revis® EF2

Свариваемые материалы

Сталь/Номер по стандарту	ТИП	Многопроходная сварка							
		S-Revis® B2R	S-Revis® B3R	S-Revis® F3	S-Revis® F1	S-Revis® F2			
Трубная сталь									
EN 10208-2	L415			X	X				
	L445, L480			X	X				
API 5LX	X56, X60			X	X				
	X65, X70			X	X				
Gaz de France	X63			X	X				
Мелкозернистая сталь									
EN 10113-2/10133-3	S420			X	X				
NF EN10113	S460			X	X				
Сталь для резервуаров, работающих под воздействием давления и пара									
EN 10028-1	13CrMo 4-5	X	X						
(Elevated temperature steel)	10CrMo 9-10	X	X						
Low temperature steel	11MnNi6-3					X			
EN 10028-4/10222-3	13MnNi6-3					X			

Параметры флюса

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

Упаковка, размеры поставок и маркировка

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