

Флюс

Спецификация

Flux B 302	EN 760 :	S A AB 1 67 AC H5
Флюс/проволока	AWS A5.23	EN756: TR
Flux B 302 / S-Revis® A2		S 4T 2 AB S2Mo
Flux B 302 / S-Revis® G	F9A2-EG-G	S 5T 5 AB Sz

Общее описание

Разработан для продольной сварки трубопроводов с использованием многоэлектродной сварки
 Великолепные характеристики сварки и профиль сварного шва
 Наивысшие скорости сварки (до 3,5 м/мин.) при 5 электродной сварки
 Великолепные механические свойства благодаря низкому содержанию азота в металле сварного шва
 Очень низкое содержание свободного водорода в наплавленном металле

Типичный химический состав всего (% по массе)

Виды проволоки	C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B	N
S-Revis® A2	0.07	1.45	0.3	<0.025	<0.025	0.2	-	-	0.005
S-Revis® G	0.06	1.6	0.35	<0.025	<0.025	0.2	0.015	0.002	0.004

Примечание: химический состав стыковых швов трубопроводов зависит от химического состава металла основы
 Режим: двойное применение AC/AC для листов стали X65 толщиной 12,7 мм

Механические свойства всего наплавленного металла

Виды проволоки	Состояние	Предел текущей (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж			Твердость HV30
					-20°C	-40°C	-50°C	
Proced. 1								
S-Revis® A2	AW	580	680	30				230
S-Revis® G	AW	630	700	27	115	75	50	235
Proced. 2								
S-Revis® G	AW	600	720	25	100	65		45 220-235

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 проволоки) для листов стали X65 толщиной 19-25 мм

Рекомендации по применению

Один проход с каждой стороны при высокоскоростной сварке спиральных швов с использованием одно- или многопроволочной систем

Свариваемые материалы

Сталь/Номер по стандарту	ТИП	Двухпроходная сварка		
		S [®] Re [®] _G	S [®] Re [®] _{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 S660 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	Средняя
Плотность (кг/дм ³)	1
Зерно	

Упаковка, размеры поставок и маркировка

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