

Флюс керамический GX-B аналог ОК Flux 10.74

Технические характеристики и соответствие требованиям

ТУ 1971-007-80467580-2018

GB / T 12470 F48A4-H08MnA F55A4-H08

AWS A5.23M F48A4-EM12K F55A4-EG-G

Изготовлено по системе качества, сертифицированной по ISO9001: 2008

Описание

Агломерированный алюминатно-основный флюс для одно- дуговой и многодуговой, максимум пятидуговой сварки. Предназначен для сварки прямошовных и спиралешовных труб, соответствует требованиям сварки к трубам до класса прочности X100. При -40°C обеспечивает хорошие значения ударной вязкости.

Внимание!

Основной металл должен быть очищен от всех видов загрязнений.

При повторном использовании флюса для поддержания надлежащих характеристик сварки и свойств металла сварного шва добавьте примерно 20% нового флюса.

Удалите все накопленные тонкодисперсные порошки и пыль из переработанного флюса для поддержания качественных характеристик сварки. Для этого можно использовать подходящие сита. Для обеспечения качества сварного шва рекомендуется удалить любые металлические частицы, которые могут накапливаться в рециркулированном потоке. Это может быть выполнено с помощью магнитного сепаратора.

Если флюс хранится в течение длительного времени или на открытом воздухе более 24 часов, необходима повторная прокалка по режиму: 350°C в течение 2-х часов. Контроль температуры по термопаре, установленной во флюсе.

Хранение

Флюс поставляется в защитной упаковке для удовлетворения нормальных условий транспортировки и хранения. Однако, если упаковка повреждена или если она хранится в чрезмерно влажных условиях, флюс должен быть прокалён перед сваркой.

Характеристики

Индекс основности	Насыпная плотность	Размер зерна	Полярность
1,5	1,2 г / см ³	0,45-1,6 мм	DCEP

Состав флюса (вес.%)

Компонент	SiO ₂ + TiO ₂ ,	CaO + MgO	Al ₂ O ₃ + MnO	CaF ₂	S	P	металлические сплавы
содержание	25	30	20-25	20-25	≤0.015	≤0.02	≤5

Механические свойства наплавленного металла

Комбинация Флюс / Проволока	Предел прочности	Предел текучести	Удлинение	KCV
	σ _в МПа	σ _т МПа	δ%	-40 °С
EM12K	525	425	31	145
H08MnMoTiB	620	515	28	110

* Типичные механические и химические свойства, указанные в этом листе данных, разработаны на основе испытаний, проведенных в соответствии со стандартными процедурами AWS и GB. Они представляют собой значения, обычно достигаемые в этих условиях. Они не должны рассматриваться как гарантированные значения. Как и при всей сварке, индивидуальные результаты испытаний могут варьироваться в зависимости от техники сварки, типа флюса, типа и толщины основного материала, подготовки шва, скорости охлаждения, сварочного тока и напряжения и других условий.

Упаковка и вес

упаковка	вес
Мешок бумажный многослойный	25кг
Мешок полипропиленовый	25кг
Биг-бэг	400кг

Информация, представленная в этом техническом паспорте, основана на данных поставщика и производителей сварочных работ в контролируемых условиях. Поскольку сварка - это деятельность, которая зависит от многих переменных факторов, не зависящих от продавца или поставщика, никакие гарантии, рекомендации или представления не выражаются или не подразумеваются в отношении товарности, пригодности для цели или применения продуктов, описанных в настоящем документе. Пользователи должны провести собственное тестирование, чтобы убедиться, что продукция соответствует их требованиям для любого предполагаемого применения.