

GXS-S300

Керамический флюс

ОПИСАНИЕ

Агломерированный (керамический) флюс для SAW дуговой наплавки под слоем флюса лент из нержавеющей сталей аустенитного класса GDS-308L (EQ308L) и GDS-308L (EQ308L). Получаемый наплавленный металл содержит низкое количество вредных примесей и обладает высокой стойкостью к образованию трещин.

ПРОКАЛКА

Прокалка при 300-350°C в течение 1-2 ч.

ТИП

Кальциево-силикатный

ТОК И ПОЛЯРНОСТЬ

DCRP = (+)

РАЗМЕР ЗЕРНА

10-60 МЕШ

КЛАССИФИКАЦИЯ

EN ISO 14174:S A CS 2B

Типичный химический состав флюса:

CaO+MgO+SiO ₂	CaO+MgO	CaF ₂	P+S
62%	29%	18%	0,030%