

Марка: HW931

Изготовитель: Zhengzhou Fenghuang New Material Technology Co.,Ltd

Адрес изготовителя: 451272, Duanhe Village, Xiaoguan Town, Gongyi City, Zhengzhou, China

Страна: Китай



Торговый знак:

PHOENIX-WELDING

Вид сварочного материала: Флюс

Классификация наплавленного металла:

GB/T 5293-1999 F4A0-H08A, F5A2-H08MnA

AWS A 5.23 F7A2-EM12K , где:

AWS A 5.23 – стандарт по которому выполняется классификация;

F – флюс для дуговой сварки под флюсом;

7 – индекс, определяющий прочностные свойства наплавленного металла;

A – индекс, указывающий, что механические испытания проведены непосредственно после сварки;

2 – индекс, определяющий порог хладноломкости наплавленного металла(-29°C);

EM12K – проволока электродная.

Нормативный документ на изготовление: ТУ 5929-001-80467580-2014

Назначение: Данный флюс не чувствителен к питтингу, накипи, грунтулаку и грязи на поверхностях свариваемых деталей, так что используется при сварке углового шва, нахлесточного шва и того, поверхность чего трудно вычистить. Кроме того, предназначен для сварки тонкостенного коробчатого бимса. В комбинации с EL8 и EM12K используется при сварке стального баллона LPG, тонкостенной стальной конструкции. С H08MnMoA используется для сварки трубопроводной стали на уровнях х45-х70.

Маркировка

1 →	HW931	1-Марка
2 →	Batch No:	2-Номер партии
3 →	Date:	3-Дата
4 →	Net Weight: 25kg ± 0.2	4-Масса
5 →	Zhengzhou Fenghuang New Material Technology Co., Ltd.	5-Изготовитель
6 →	Classification: GB/T 5293-1999 F4A0-H08A, F5A2-H08MnA AWS A 5.23 F7A2-EM12K	6-Классификация
7 →	ТУ 5929-001-80467580-2014	7-Технические условия

Характеристики

Наплавленный металл						
Химический состав [%]				Механические характеристики		
SiO ₂ + TiO ₂	CaO + MgO	AL2O ₃ + MnO	CaF ₂	S	P	FeO
23.57	26.32	35.38	12.51	0.022	0.031	1.86
С проволокой EM12K				Предель прочности: 548МПа		
				предел текучести: 455МПа		
				Относительное удлинение: 27%		
				Ударная работа: -30: >80		
Рекомендуемые режимы сварки						
диаметр: 2.0	ток: 300-450А	напряжение: 28-36V	скорость сварки: 80см-160см/мин.			
диаметр: 4.0	ток: 480-680А	напряжение: 28-38V	скорость сварки: 20см-120см/мин.			

