

Флюс керамический HW931
аналог OK Flux 10.71

Технические характеристики и соответствие требованиям:

ТУ 1971-007-80467580-2018

GB / T5293 F4A0-H08A, F5A2-H08MnA

AWS A5.17 / A5.23 F7A2-EM12K

Изготовлено по системе качества, сертифицированной по ISO9001: 2008

Описание

HW931 агломерированный основной флюс многоцелевого назначения для дуговой сварки. Предназначен для выполнения одно и многопроходных швов для сварки металла различных толщин. Может использоваться с различными проволоками для сварки углеродистых и низколегированных сталей. Хорошо работает на постоянном и переменном токе. С проволоками EL8 и EM12K рекомендуется для сварки сосудов, работающих под давлением, стальных конструкций и балок. Подходит для сварки труб X45-X70. Малочувствителен к сварке по ржавым и плохо очищенным поверхностям.

Внимание!

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 1 часа. 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
1,0	1,25 г / см ³	0,25-1,7 мм	DCEP / AC

Состав флюса (вес.%)

Компонент	SiO ₂ + TiO ₂ ,	CaO + MgO	Al ₂ O ₃ + MnO	CaF ₂	S	P	металлические сплавы
содержание	20	35	25-30	15	≤0.025	≤0.03	≤2

Механические свойства наплавленного металла

Комбинация Флюс / Проволока	Предел прочности σ_b МПа	Предел текучести σ_T МПа	Удлинение $\delta\%$	KCV	
				-29 °C	-40 °C
EM12K	550	450	32	85	/
EN14	580	470	30	/	95

* 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.