

Сварочный флюс, алюминат-рутилового типа

UV 306

EN ISO 14174: SA AR 1 77 AC H5



ОПИСАНИЕ

UV 306 агломерированный алюминат-рутиловый флюс для сварки сталей общего назначения, конструкционных углеродистых и низколегированных сталей, трубных сталей. Флюс может использоваться для сварки на постоянном и переменном токе. Для одно- и многопроволочной высокоскоростной сварки, а также угловой сварки. Используется в однопроходной сварке одним и двумя слоями, особенно при высокоскоростной сварке тонколистовой стали. Очень хорошее отделение шлака и однородный шов

Ток: DC/AC
Основность: 0,6 по Бонишевски
Размер зерна: 3-16 (от 0,3 до 1,6 мм)
Расход: 0,7-1,6 кг флюса на кг проволоки
Повторная сушка: при 300-350°C минимум 2 часа
Флюс контролируется по содержанию водорода и диффузия водорода в наплавленный металл составляет не более 5 мл\100 г.

СОСТАВ СВАРОЧНОГО ФЛЮСА

	SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂ +CaO+MgO
%-содержание	24	50	14

ТИПИЧНЫЕ КОМБИНАЦИИ С ПРОВОЛОКАМИ

Название	AWS
WDI UP-Draht S 2	A5.17: EM 12
WDI UP-Draht S 3 Si	A5.17: EH 12K

УПАКОВКА

25 кг (мешок)