

Сварочный флюс, фторидно-основного типа

UV 418 TT

EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H52



ОПИСАНИЕ

UV 418 TT представляет собой агломерированный флюс фторидно-основного типа для сварки с разнородными сталями. В основном для высокопрочных и криогенных мелкозернистых конструкционных сталей. Флюс нейтрального металлургического типа. Флюс сочетается почти с любой проволокой. При использовании в сочетании с проволокой типа S 3 Si металл сварного шва имеет высокие значения ударной вязкости до -60°C и очень хорошие значения CTOD до -30°C , так что такая комбинация отлично подходит для морских сооружений.

Флюс может использоваться для сварки по технологии «тандем» и мультипроволочной сварки на постоянном и переменном токе. Очень хорошее отделение шлака.

Ток: DC/AC
Основность: 2,7 по Бонишевски
Размер зерна: 3-20 (от 0,3 до 2,0 мм)
Расход: 1 кг флюса на кг проволоки
Повторная сушка: при $300-350^{\circ}\text{C}$ 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	CaO+MgO	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂
%-содержание	15	38	20	25

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
Union S 2 CrMo	A5.23: F8P2-EB2R-B2
Union S 1 CrMo 2	A5.23: F9P2-EB3R-B3R
Union S 1 CrMo 5	A5.23: F8PZ-EB6-B6
WDI S2 CrMo1-UP	A5.23: EB2R
WDI S3 Mo-UP	A5.23: EA4
WDI X 90 UP (S3 NiCrMo2.5)	A5.23: EM4

УПАКОВКА

25 кг (мешок)