

ELIFLUX BFPV

флюс сварочный

ELIFLUX BFPV
флюс сварочный



Классификация

EN ISO 14174: SA FB 1 66 AC H5
AWS A5.17: F7A2-EM12 / F7A2-EM12K
AWS A5.23: F8A4-EA2-A2 / F8A5-EA4-A3 / F11A8-EM4 (mod)-M4

Описание и преимущества

- ✓ Керамический агломерированный высокоосновный флюс для сварки малоуглеродистых и низколегированных сталей.
- ✓ Флюс применяется для одно- и многопроходной сварки.
- ✓ Металл шва имеет высокие показатели ударной вязкости при низких температурах и низкое содержание диффузионного водорода – 5 мл / 100 г.
- ✓ Легкое отделение шлака и хороший внешний вид шва.
- ✓ Двухэлектродная сварка, сварка толстолистовых конструкций в узкую разделку.

**Одобрения
сертификационных агентств**

НАКС

Типичный химический состав наплавленного металла %

Комбинация флюса ELIFLUX BFPV с проволоками	C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
S2	0,06	0,35	1,20	---	---	---
S2Si	0,07	0,40	1,25	---	---	---
S2Mo	0,07	0,40	1,30	0,50	---	---
S3Si	0,05	0,30	1,75	0,50	---	---
S3NiCrMo2.5	0,06	0,40	1,75	0,50	0,40	2,10

Типичные механические свойства наплавленного металла

Комбинация флюс/проволока	Классификация по AWS A5.17 AWS A5.23	σ _т , МПа	σ _{пр} , МПа	δ, %	Работа удара по Шарпи, Дж			
					-30°С	-40°С	-50°С	-60°С
ELIFLUX BFPV / S2	F7A2-EM12	430	520	29	60	---	---	---
ELIFLUX BFPV / S2Si	F7A2-EM12K	440	515	30	65	---	---	---
ELIFLUX BFPV / S2Mo	F8A4-EA2-A2	490	595	26	---	60	---	---
ELIFLUX BFPV / S3Si	F8A5-EA4-A3	500	588	27	---	100	80	---
ELIFLUX BFPV / S3NiCrMo2.5	F11A8-EM4(mod.)-M4	700	775	23	---	55	45	мин. 27

σ_т - предел текучести; σ_{пр} - предел прочности при растяжении; δ - Относительное удлинение;

Упаковка

Артикул	Вес упаковки, кг	Тип упаковки
6010800016	25	Крафт-мешок

Примеры свариваемых сплавов

Стандарт	Тип / Класс прочности стали	S2	S2Si	S2Mo	S3Si	S3NiCrMo2.5
Судоостроительные стали						
	A - D	+	+	+	+	
	AH32 - DH40	+	+	+	+	
Конструкционные стали общего назначения						
EN 10025 part 2	500 A, 500 AL			+		
EN 10025 part 3/part 4	S275 - S460 всех категорий	+	+	+	+	
	S275 - 420 N, NL, M & ML		+	+	+	
	S275 - 460 N, NL, M & ML			+	+	
EN 10149	S315 и S355 MC и NC	+	+	+	+	
	S315 - S420 MC и NC		+	+	+	
	S315 - S460MC & NC			+	+	
	S315 - S500MC & NC			+		
EN 10025 part 2	S185 - E360 всех категорий	+	+	+	+	
Стали для изготовления котлов и сосудов давления						
EN 10213-2	GP240R	+	+	+	+	
Трубные стали						
EN 10028-2	P295GH, P355GH, 16Mo3	+	+	+	+	
EN 10022-2	17Mo3, 14Mo6	+	+	+	+	
EN 10028-4/10222-3 (Стали низких температур)	11MnNi5-3, 13MnNi6-3					+
Высокопрочные низколегированные стали						
EN 10025 part 6	S460, S690					+

Характеристики флюса

Тип	Керамический, фторидно-основной
Род тока	Постоянный / Переменный
Основность	2,8
Насыпная плотность, кг/дм ³	1,37
Размер гранул флюса, мм	0,2 - 1,6 / 0,2 - 1,4
Скорость затвердевания	Высокая

Рекомендации по применению

- ✓ Температура повторной прокатки перед сваркой: +300°С - +350°С в течение 2-х часов.