

# Superflux787×H-14

Тип флюса: Нейтральный

AWS A5.17 / ASME SFA5.17 F7A(P)8-EH14  
JIS Z3183 S502-H  
EN ISO 14174 S A FB 1 / EN ISO 14171 S4

## Область применения

Применяется для многопроходной сварки различных конструкций в машиностроении, судостроении, строительстве морских платформ и производстве сосудов давления.

## Описание

Высокоосновной керамический флюс позволяет получить шов с высокими показателями ударной вязкости до -60 °C и CTOD (раскрытие в вершине трещины). Позволяет производить сварку как одним электродом, так и сварку несколькими электродами. Данное сочетание флюса и проволоки обеспечивает низкую чувствительность к ржавчине и остаткам краски на поверхности свариваемых кромок, что позволяет получить радиграфически плотный шов.

## Технологические особенности сварки

① Перед использованием флюс прокалить при 300–350°C в течение 60 мин.

Сертификаты	I Ток	I Индекс основности
KR, ABS, BV, DNV, GL, LR, NK, CCS	AC, DC +	2.5

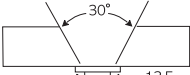
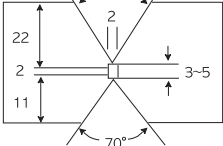
## Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

Проволока	C	Si	Mn	P	S	О.М.	Толщ., мм
H-14	0.10	0.07	1.43	0.018	0.010	SS400	25
	0.06	0.13	1.37	0.016	0.007	SM490	39

## Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Проволока	Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL %	Темп. °C	Работа удара по Шарпи, Дж	О.М.	Толщ. мм
H-14	470	560	26	-62	130	SS400	25
	-	550	-	-40	80	SM490	39
				-62	50		

## Тип. Параметры сварки

Проволока	Диам., мм	Толщ., мм	Разделка кромок мм	Проход	Св.Ток А	Напр. В	Скор. Св. см/мин	Прим.
H-14	4.0	25		1~13	570	30	40	AWS A5.17
H-14	4.0	39		1	500	28	35	} 1st
				2~7	600	32	30	
				Back Gouging				} 2nd
				8	500	28	35	
				9~13	600	32	30	