S-777MXT × A-2[B-2]

Тип флюса: Нейтральный

AWS A5.23/ASME SFA5.23 F8PZ-EA2-A2
AWS A5.23/ASME SFA5.23 F8PZ-EB2-B2
EN ISO 14174 S A AR 1 / EN ISO 14171 S2Mo[S2CrMo1]

SAW

Область применения

S-777MXT × A-2 сочетание для одно- или многопроходной сварки теплоустойчивых сталей, легированных 0.5%Mo, применяемых при изготовлении сосудов давления и бойлеров.
S-777MXT × B-2 сочетание для одно- или многопроходной сварки теплоустойчивых сталей, легированных 1.25%Cr-0.5%Mo, применяемых при изготовлении паропроводов для тепловых электростанций, оборудования в нефтеперерабатывающей промышленности.

Описание

S-777MXT это керамический флюс алюминатно-рутилового типа для сварки теплоустойчивых сталей, легированных 0.5%Mo. Нечувствителен к загрязнениям на свариваемых поверхностях. Обладает отличной отделяемостью шлака и сопротивлением образованию пор, даже при сварке в узкую разделку.
Используется для высокоскоростной сварки стыковых и угловых соединений малых и средних толщин.

Технологические особенности сварки

Перед использованием флюс прокалить при 350~400℃ в течение 60 мин.

Сертификаты	I Ток	I Индекс основности
	AC, DC +	0.5

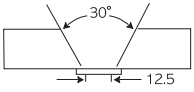
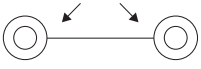
Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

Проволока	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	О.М.	Толщ.,мм
A-2	0.05	0.68	0.75	0.020	0.010	-	0.46	SM570	25
B-2	0.05	0.68	0.75	0.020	0.010	1.06	0.44	A387-Gr11	25

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Проволока	Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL %	PWHT	Работа удара по Шарпи, Дж 0℃	О.М.	Толщ., мм
A-2	580	640	28.0		-	SM570	25
B-2	630	720	20.8		32	A387-Gr.11	25
B-2	560	640	25.0	690℃X1час	45	A387-Gr.11	25

Тип. Параметры сварки

Проволока	Диам., мм	Толщ., мм	Разделка кромок мм	Проход	Св. Ток, А	Напр., В	Скор. Св. см/мин	Прим.
A-2 (B-2)	4.0	25		1~13	570	30	40	AWS A5.23
B-2	2.4	12		1	400	28	200	Оребрённая труба бойлеров