S-777MXT × H-14[M-12K]

Тип флюса: Нейтральный

AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A0-EH14
AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A(P)Z-EM12K
EN ISO 14174 S A AR 1 / EN ISO 14171 S4[S2Si]

Область применения

Данное сочетание нейтрального флюса и проволок используется для сварки стыковых соединений с малыми и средними толщинами. Применяется при высокоскоростной сварки LPG ёмкостей, продольношовных труб, спиральношовных труб.

Описание

S-777MXT это керамический флюс алюминатно-рутилового типа для сварки теплоустойчивых сталей. Нечувствителен к загрязнениям на свариваемых поверхностях. Обладает отличной отделяемостью шлака и сопротивлением образованию пор, даже при сварке в узкую разделку.

Технологические особенности сварки

① Перед использованием флюс прокалить при 300~350℃ в течение 60 мин.
② Большое колличество флюса на поверхности свариваемого шва может привести к плохому формированию сварного валика.

Сертификаты	I Ток	I Индекс основности
	AC, DC +	0.5

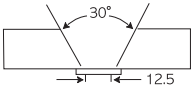
Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

Проволока	C	Si	Mn	P	S	О.М.	Толщ., мм
H-14	0.09	0.52	1.18	0.023	0.013	SS400	25
M-12K	0.06	0.52	0.73	0.024	0.016	SS400	25

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Проволока	Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL %	Работа удара по Шарпи, Дж 0℃	Работа удара по Шарпи, Дж -18℃	О.М.	Толщ., мм
H-14	550	600	29.	65	30	SS400	25
M-12K	510	560	28.6	42	-	SS400	25

Тип. Параметры сварки

Проволока	Диам., мм	Толщ., мм	Разделка кромок мм	Проход	Св.Ток А	Напр. В	Скор. Св. см/мин	Прим.
H-14 (M-12K)	4.0	25		1~13	570	30	40	AWS A5.17