S-777MX × H-14

Тип флюса: нейтральный

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

SAW

Область применения

Используется при одно- или многопроходной сварки небольших ёмкостей хранения сжиженных углеводородных газов, спиральношовных труб, в кораблестроении и машиностроении, при производстве мостовых и строительных конструкций.

Описание

Сварочный флюс, нейтрального типа, нечувствителен к загрязнениям на свариваемых поверхностях. Обладает отличной отделяемостью шлака и сопротивлением образованию пор, даже при сварке в узкую разделку. Подходит для сварки тонколистовых конструкций на высоких скоростях сварки. Обеспечивает пониженный расход флюса.

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.
③ Для получения прочного шва, необходимо удалить все возможные загрязнения со свариваемых кромок: масло, шлак от прихваток, ржавчина и пр.
④ При первом проходе рекомендуется использовать минимально допустимые значения сварочного тока и скорости сварки.

Сертификаты	I Ток	I Индекс основности
KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK	AC, DC +	0.5

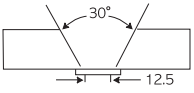
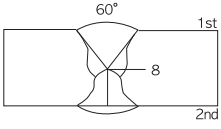
Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

Проволока	C	Si	Mn	P	S	O.M.	Толщ.мм
H-14	0.08	0.53	0.94	0.021	0.014	SS400	25

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Проволока	Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL %	Темп. ℃	Работа удара по Шарпи, Дж	O.M.	Толщ.мм
H-14	560	620	27	0	90	SS400	25
	-	530	-	-	-	SM490	20

Тип. Параметры сварки

Проволока	Диам., мм	Толщ., мм	Разделка кромок мм	Проход	Св. Ток, A	Напр., В	Ск. Сварки, см/мин	Прим.
H-14	4.0	25		1~13	570	30	40	AWS A5.17
H-14	4.8	20			800 850	36 37	25 45	Двусторонняя одним проходом