# S-100 × F-3[M-4]

**Тип флюса: Нейтральный**

**AWS A5.23/ASME SFA5.23 F9A(P)8-EF3-F3**
**AWS A5.23/ASME SFA5.23 F11A(P)8-EG-M4**
**EN ISO 14174 S A FB 1 / EN ISO 14171 S3Ni1Mo**

## Область применения

Используется для одно- и многопроходной сварки различных конструкций из высокопрочных сталей в кораблестроении, строительстве морских платформ, машиностроении и пр.

## Описание

S-100 - это высокоосновной флюс с низким содержанием примесей P и S. Флюс даёт шов с низким содержанием кислорода и вредных примесей, что придаёт повышенные показатели ударной вязкости при низких температурах. Данный флюс нейтрального типа, что позволяет хорошо контролировать хим. Состав наплавленного металла путём использования различных типов проволоки.
S-100 подходит для сварки как на токах прямой полярности, так и на переменном токе. Позволяет использовать как сварку одним электродом, так и сварку тандемным способом.

## 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 дефектам формирования поверхности сварного валика.
③ Свариваемые кромки должны быть зачищены от загрязнений и прихваток.
④ При сварке первого прохода рекомендуется использовать минимально возможные значения сварочного тока и скорости сварки.
⑤ Требуется предварительный нагрев свариваемых кромок до 100~200℃ . После сварки термообработка при 605~635℃ в течение часа.

| Сертификаты | Ток | Индекс основности |
|---|---|---|
| | AC, DC+ | 3.0 |

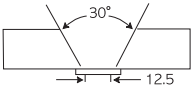
## Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

| Проволока | C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo | О.М. | Толщ.,мм |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| F-3 | 0.09 | 0.27 | 1.71 | 0.014 | 0.004 | 0.05 | 0.98 | 0.44 | A516 Gr.70 | 25 |
| M-4 | 0.08 | 0.28 | 1.55 | 0.015 | 0.008 | 0.48 | 2.26 | 0.47 | A516 Gr.70 | 25 |

## Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

| Проволока | Пред. Текуч. МПа | Пред. Проч. МПа | EL % | Термо обработка | Темп. ℃ | Работа удара по Шарпи Дж | О.М. | Толщ.,мм |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| F3 | 660 | 709 | 25 | - | -62 | 46 | A516Gr.70 | 25 |
| | 641 | 698 | 28 | 620℃×1час | -62 | 38 | A516Gr.70 | 25 |
| M4 | 771 | 803 | 24 | - | -62 | 83 | A516Gr.70 | 25 |
| | 706 | 796 | 25 | 620℃×1час | -62 | 41 | A516Gr.70 | 25 |

## Тип. Параметры сварки

| Проволока | Диам., мм | Толщ., мм | Разделка кромок мм | Проход | Св.Ток А | Напр. В | Скор. Св. см/мин | Прим. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| F-3 (M-4) | 4.0 | 25 |   | 1~13 | 570 | 30 | 40 | AWS A5.23 |