

# Superflux787 × H-12K

AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A(P)8-EH12K  
JIS Z3183 S502-H  
EN ISO 14174 S A FB 1 / EN ISO 14171 S3Si

Тип флюса: Нейтральный

## Область применения

Применяется для многопроходной сварки различных конструкций в машиностроении, судостроении, строительстве морских платформ, производстве сосудов давления и сварке толстостенных труб большого диаметра.

## Описание

Керамический флюс, фтор-основного типа, применяется для сварки высокопрочных и мелкозернистых сталей.

Возможно использовать сварку тандемным электродом. Данное сочетание флюса и проволоки обеспечивает низкую чувствительность к ржавчине и остаткам краски на поверхности свариваемых кромок, что позволяет получить радиографически плотный шов.

## Технологические особенности сварки

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

## Сертификаты

### Ток

AC, DC +

### Индекс основности

2.5

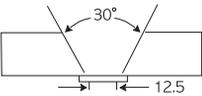
## Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

Проволока	C	Si	Mn	P	S	О.М.	Толщ., мм
H-12K	0.09	0.30	1.50	0.018	0.010	АН36	25

## Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Проволока	Пред. Течуцести МПа	Пред. Прочности МПа	EL %	РВНТ	Темп. °С	Работа удара по Шарпи, Дж	О.М.	Толщ. мм
H-12K	540	580	32.0	-	-62	168	АН36	25
	450	520	33.0	620°C × 1час	-62	180	АН36	25

## Тип. Параметры сварки

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