Superflux55LP × H-14

Тип флюса: Нейтральный

AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A(P)8-EH14
JIS Z3183 S502-H
EN ISO 14174 S A AB 1 / EN ISO 14171 S4

SAW

Область применения

Сочетание Superflux 55LP x H-14 применяется для многопроходной сварки различных объектов, таких как танкеров сжиженных газов, морских платформ и сосудов давления. Сочетание Superflux 55LP x A-3 применяется для однопроходной сварки при строительстве танкеров сжиженных газов.

Описание

Данное сочетание флюса и проволоки позволяет получить шов с высокими показателями ударной вязкости до -60 ℃ и CTOD (раскрытие в вершине трещины). Наплавленный металл обладает сверхнизким содержанием диффузионного водорода, что обеспечивает высокую сопротивляемость образованию трещин.

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 При сварке первого прохода рекомендуется использовать минимально возможные значения сварочного тока и скорости сварки.

Сертификаты	Ток	Индекс основности
	AC, DC +	2.5

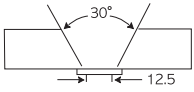
Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

Проволока	C	Si	Mn	P	S	Mo	О.М.	Толщ.,мм
H-14	0.10	0.15	1.45	0.020	0.005	-	SS400	25

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Проволока	Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL %	Положение разрушения	Работа удара по Шарпи, Дж -51℃	-55℃	-62℃	О.М.	Толщ., мм
H-14	495	560	29	-	-	-	150	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	4.0	25		1~13	570	30	40	AWS A5.17