

# Superflux55ULT x H-14

Тип флюса: Нейтральный

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

## Область применения

Применяется для многопроходной сварки конструкций в судостроении, строительстве морских платформ и производстве сосудов давления.

## Описание

Данное сочетание флюса и проволоки позволяет получить металл шва с отличными показателями ударной вязкости до -60°С, и высоким показателем CTOD при низких темп. Наплавленный металл обладает сверхнизким содержанием диффузионного водорода, что обеспечивает высокую сопротивляемость образованию трещин. Возможно использовать сварку тандемным электродом.

Для сварки рекомендуется использовать переменный ток (AC).

## Технологические особенности сварки

- ① Перед использованием флюс прокалить при 300~350°С в течение 60 мин.
- ② При сварке в разделку первого прохода используйте Св. Ток: 500~550А, Напр.: 26~30V, Скор. Сварки: 30~40См/мин. Это поможет избежать образования горячих трещин и обеспечит лёгкое удаление шлака.
- ③ Необходим предварительный нагрев свариваемых кромок до +50~100°С, температура нагрева зависит от толщины свариваемых деталей и типа основного металла.

Сертификаты	I Ток	I Индекс основности
KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK TÜV, CE-Mark, DB	AC, DC +	2.5

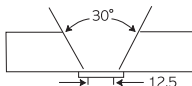
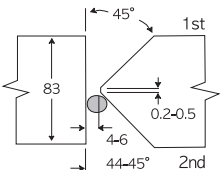
## Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

Проволока	C	Si	Mn	P	S	Ti	B	О.М.	Толщ,мм
H-14	0.09	0.21	1.34	0.019	0.012	0.018	0.0015	SS400	25
	0.08	0.26	1.40	0.020	0.009	0.020	0.0018	EH36-TM	83

## Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Проволока	Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL %	Положение разрушения	Работа удара по Шарпи, Дж -40°С	Шарпи, Дж -62°С	О.М.	Толщ, мм
H-14	530	580	30	-	-	120	SS400	25
	510	570	32	-	150	110	EH36-TM	83

## 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	
H-14	4.8	83		1-й {	1	220	25	21	(FCAW)
				2	270	30	25	(FCAW)	
				3	550	30	35	Двусторонняя Многопроходная	
				4~27	650	34	40		
				Back Gouging					
				2-ой {	28	550	30		35
				29~51	650	34	40		