# $S-900SP \times M-12K[A-2]$

Тип флюса: Активный

AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A4(P2)-EM12K JIS Z3183 S502-H AWS A5.23/ASME SFA5.23 F9A2-EA2-G JIS Z3183 S582-H EN ISO 14174 S A CS 1 / EN ISO 14171 S2Si[S2Mo]

## Область применения

Данное сочетание флюса и проволоки используется для высокоскоростной сварки стыковых и угловых соединений в мостостроении, строительстве, а также при производстве продольношовных труб большого диаметра, используемых в нефтегазовой области.

## Описание

Обеспечивает хорошее формирование сварного валика, лёгкое отделение шлака и низкую чувствительность к загрязнениям свариваемых кромок. Флюс обладает низким расходом. Обеспечивает высокие показатели ударной вязкости при низких температурах, как при многопроходной сварке, так и при сварке тандемным электрдом.

## Технологические особенности сварки

- Перед использованием флюс прокалить при 300~350°С 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 минимално возможные значения сварочного тока и скорости сварки.

| Сертификаты       | I Ток    | I Индекс основности |
|-------------------|----------|---------------------|
| NAKS(S-900SP×A-2) | AC, DC + | 1.5                 |

#### Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

| Проволока | С    | Si   | Mn   | Р     | S     | Мо   | O.M.       | Толщ.,мм |
|-----------|------|------|------|-------|-------|------|------------|----------|
| M-12K     | 0.09 | 0.35 | 1.55 | 0.024 | 0.004 | -    | SS400      | 25       |
| A-2       | 0.11 | 0.26 | 1.51 | 0.019 | 0.006 | 0.39 | SM570      | 25       |
| A-2       | 0.08 | 0.23 | 1.54 | 0.013 | 0.004 | 0.15 | API 5L X70 | 15.9     |

### Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

| _         | Пред. Текучести | Пред. Прочности | EL | Положение  | Работа у     | дара по Ц | К            | Толщ.,     |      |
|-----------|-----------------|-----------------|----|------------|--------------|-----------|--------------|------------|------|
| Проволока | МПа             | МПа             | %  | разрушения | <b>-20</b> ℃ | -30°C     | <b>-40</b> ℃ | O.M.       | мм   |
| M-12K     | 525             | 575             | 28 | -          | -            | -         | 90           | SS400      | 25   |
| A-2       | 650             | 710             | 24 | -          | -            | 100       | -            | SM570      | 25   |
| A-2       | -               | 620             | -  | O.M.       | 110          | -         | - A          | API 5L X70 | 15.9 |

| Тип. Параметры сварки |                         |              |                                 |                           |   |                      |                     |                                      |  |
|-----------------------|-------------------------|--------------|---------------------------------|---------------------------|---|----------------------|---------------------|--------------------------------------|--|
| Проволока             | Диам.,<br>мм            | Толщ.,<br>мм | Разделка кромок<br>мм           | Проход                    | Св.Ток<br>А                             | Напр.<br>В           | Скор. Св.<br>см/мин | •                                    |  |
| M-12K<br>(A-2)        | 4.0                     | 25           | 30°                             | 1~13                      | 570                                     | 30                   | 40                  | AWS<br>A5.17/<br>A5.23               |  |
| A-2 L                 | (DC+):4.(<br>(AC ) :4.( | 0<br>15.9    | 70°<br>5.0<br>5.0<br>5.9<br>70° | In<br>side<br>Out<br>side | (L)980<br>(T)800<br>d (L)1000<br>(T)780 | 34<br>38<br>39<br>40 | 100<br>110          | Both Side<br>Single-pass<br>(tandem) |  |