

Область применения

Используется для сварки под флюсом при строительстве морских платформ по добыче нефти и газа, в химической и нефтехимической областях, сварке водоотделяющих колон и трубной обвязки и пр.

Описание

- ① Сварка труб и пластин из дуплексных сталей, имеющих аустенитную микроструктуру в соотношении к ферритной основе примерно 50:50.
- ② Superflux209 это высокоосновной флюс, нейтрального типа.

Технологические особенности сварки

- ① Перед использованием флюс прокалить при 300~350°C в течение 60 мин.
- ② Предварительный нагрев не требуется. Температура промежуточного прохода 100~150°C. Величина тепловложения при сварке должна быть в диапазоне 1.0 ~ 1.5 кДж/мин, и зависит от толщины свариваемого металла.

Сертификаты

I Ток

I Индекс основности

DC +

1.8

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo | Cu | N |
|------|------|------|-------|-------|-------|------|------|------|------|
| 0.02 | 0.49 | 1.28 | 0.017 | 0.001 | 22.15 | 9.28 | 3.12 | 0.20 | 0.20 |

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

| Пред. Прочности, МПа | EL % | Темп. °C | Работа удара по Шарпи Дж |
|-------------------------|---------|-------------|-----------------------------|
| 800 | 28 | -46 | 70 |