

## 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