S-800SP × M-12K[A-2]

Тип флюса: Нейтральный

AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A4-EM12K
JIS Z3183 S502-H
AWS A5.23/ASME SFA5.23 F9TA4G-A2 / F8A2-EA2-G
JIS Z3183 S582-H
EN ISO 14174 S A AB 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 спиральношовных труб большого диаметра, используемых в нефтегазовой области.

Описание

Обеспечивает хорошое 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

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	I Ток	I Индекс основности
	AC, DC +	1.5

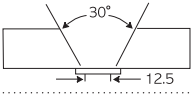
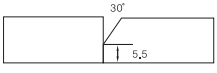
Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

Проволока	C	Si	Mn	P	S	Mo	О.М.	Толщ.,мм
M-12K	0.07	0.35	1.30	0.020	0.006	-	SS400	25
A-2	0.09	0.27	1.20	0.018	0.007	0.39	SM570	25
A-2	0.08	0.23	1.40	0.013	0.004	0.14	API 5L X65	11.1

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Проволока	Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL %	Положение разрушения	Работа удара по Шарпи, Дж -20℃	-30℃	-40℃	О.М.	Толщ., мм
M-12K	505	587	28	-	-	-	70	SS400	25
A-2	580	654	26	-	-	80	-	SM570	25
A-2	-	590	-	О.М.	80	70	-	API 5L X65	11.1

Тип. Параметры сварки

Проволока	Диам., мм	Толщ., мм	Разделка кромок мм	Проход	Св.Ток А	Напр. В	Скор. Св. см/мин	Прим.
M-12K (A-2)	4.0	25		1~13	570	30	40	AWS A5.17/ A5.23
A-2	L(DC+):4.0 T(AC):4.0	11.1		In side 1st	(L)1050 (T)620	34 40	200	Двусторонняя Single-pass (тандемом)
				Out side 2nd	(L)1000 (T)660	34 40	200	