

## Область применения

Сочетание флюса и проволоки, применяется для сварки жаропрочных никелевых сплавов, типа Inconel 601, Incoloy 800/800H, либо их комбинации со сплавами других марок.

Используется при производстве печного оборудования, в нефтехиммашиностроении и строительстве электростанций.

## Описание

- ① Superflux300 это нейтральный керамический флюс основного типа (коэффициент основности флюса superflux300 равен 2.7).
- ② Обеспечивает превосходную стабильность горения дуги и лёгкое отделение шлака.
- ③ Обеспечивает как хорошее формирование шва, так и сварочно-технологические свойства.

## Технологические особенности сварки

- ① Перед использованием флюс прокалить при температуре 300 - 350°C в течение 60 мин.
- ② Предварительный нагрев не требуется. Температура промежуточного прохода не должна превышать 250°C. При сварке супераустенитных сплавов, температура промежуточного прохода не должна превышать значение 100°C.

## Положения сварки

## Ток



1G  
(PA)

AC, либо DC+

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

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta
0.023	0.44	0.40	0.003	0.002	21.0	61.8	9.0	3.5

## Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Работа удара по Шарпи, Дж
715	37.7	-

## Тип. Параметры сварки (DC +)

Диаметр, мм	Св. Ток, А	Напряжение, В	Скор. Сварки, см/мин	Примечания
2.4	250~400			
3.2	300~450	28~36	30~60	
4.0	400~600			