OK Flux 10.64

Агломерированный высокоосновный флюс, предназначенный для многопроходной сварки на постоянном токе обратной полярности высокопрочных теплоустойчивых сталей типа 9,0%Cr-1,0%Mo, легированный V (типа T/P91, X10 CrMoVNb 9-1, W.No 1.4903 и им аналогичных), когда к изделию предъявляются требования по стойкости к высокотемпературному охрупчиванию после ступенчатого охлаждения. Флюс отличается очень высокой чистотой (фактор Брускато (10P+5Sb+4Sn+As)x100 не более 12 ppm) и разработан специально под сочетание с проволоками, классифицируемыми по стандарту AWS A5.23 как EB91 или стандарту ISO 24598-A как S CrMo91. Наплавленный металл имеет содержание диффузионного водорода ниже 5 мл/100 г. OK Flux 10.64 используется в энергетическое машиностроении и нефтехимии при изготовлении паровых коллекторов, пароперегревателей для ультракритических бойлеров, труб высокого давления и т.п.

Типичный химический состав флюса:

Al_2O_3+MnO 20%
CaF_2 25%
CaO+MgO 35%
SiO_2+TiO_2 15%

Режимы прокалки: 275-325°C, 2-4 часа

Классификация флюса	Индекс основности	Насыпная плотность [кг/л]	Гран. состав [мм]
EN ISO 14174: S A FB 1 54 DC H5	2,6	1,1	0,2 – 1,6

Тип флюса	Ток и полярность	Легирование
Фторидно-основный	DC+	Si – не легирующий Mn – слабо выгорающий

Рекомендуемые сочетания OK Flux 10.64/проволока

Классификации:

Марка проволоки	Проволока		Наплавленный металл
	EN ISO 24598-A	AWS A 5.23	AWS A 5.23
OK Autrod 13.35	S S CrMo91	EB91	F10PZ-EB91-B91

Одобрения проволок или наплавленного металла:

Марка проволоки	Проволока	Наплавленный металл							
	НАКС (диаметры)	Газпром	Транснефть	ABS	BV	DNV.GL	LR	RS	RS
OK Autrod 13.35									

Типичные свойства наплавленного металла после сварки (без ТО):

Марка проволоки	Химический состав											Механические свойства		
	C	Si	Mn*	Cr	Mo	V	Ni*	Nb	N	S	P	$\sigma_т$ [МПа]	$\sigma_в$ [МПа]	δ [%]
OK Autrod 13.35	0,11	0,25	0,65	8,8	0,90	0,17	0,55	0,05	0,05	≤0,010	≤0,010	После ТО 740-780°C, 2 час		
												670	780	20

* *(Ni+Mn)≤1,40*

SVARMA.ru Эксперты в сварке