

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.07



Агломерированный нейтральный Ni и Mo-легирующий флюс разработан для дуговой ленточной наплавки под флюсом лентами, классифицируемыми по стандарту AWS, как EQ430, дающий наплавленный слой типа 14%Cr-4%Ni-1%Mo и обеспечивает твердость 370-420 НВ. Флюс разработан специально для наплавки валков станов непрерывной разливки стали. Наплавка имеет ферритную структуру повышенной твердости и стойкости к образованию трещин в процессе эксплуатации.

Типичный химический состав флюса:

Ni 7%
Mo 2%
Al₂O₃+MnO 17%
CaF₂ 8%
CaO+MgO 28%
SiO₂+TiO₂ 34%

Режимы проковки: 275-325°C, 2-4 часа

Одобрения флюса: нет

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав

EN ISO 14174: S A CS 3 NiMo DC

1,0

1,0 0,25-1,4

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Кальциево-силикатный DC+ Ni и Mo – легирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)

Напряжение DC+ AC

26 0,65

28 0,65

Классификации лент и их одобрения:

Марка ленты EN ISO 14343-A AWS ,A 5.9 НАКС (размеры)

OK Band 430 B 17 EQ430 (условно)

Рекомендуемые сочетания OK Flux 10.07/лента

Типичный химический состав наплавленного металла и содержание в нем ферритной фазы:

Марка ленты C Mn Si Cr Ni Mo Cu Nb N S P HВ

OK Band 430* 0,05 0,15 0,6 13,0 4,0 1.0

* В 3-ем слое наплавки лентой 60x0,5 мм. Первый и второй слои наплавлены лентой 60x0,5 мм OK Band 430 на низкоуглеродистую C-Mn конструкционную сталь.

Сварочная лента ESAB OK Band 347



Сплошная сварочная лента для сварки под флюсом ESAB OK Band 347.
Выпускаемые размеры: 30x0,5, 60x0,5, 90x0,5 мм

Классификации и одобрения Химический состав ленты, %
EN ISO 14343-A: B 19 9 Nb
AWS A5.9: EQ347
НАКС 30x0,5 и 60x0,5 C max 0,03
Mn 1,00-2,50
Si 0,30-0,65
Cr 19,0-21,0
Ni 9,00-11,0
Nb 10x%C-1,00
P max 0,030
S max 0,020

Сварочная лента ESAB OK Band 316L



Сплошная сварочная лента для сварки под флюсом ESAB OK Band 316L.
Выпускаемые размеры: 30x0,5, 60x0,5, 90x0,5 мм

Классификации и одобрения Химический состав ленты, %
EN ISO 14343-A: B 19 12 3 L
AWS A5.9: EQ316L C max 0,03
Mn 1,00-2,50
Si 0,30-0,65
Cr 18,0-20,0
Ni 11,0-14,0
Mo 2,50-3,00
P max 0,030
S max 0,020

Сварочная лента ESAB OK Band 310MoL



Сплошная сварочная лента для сварки под флюсом ESAB OK Band 310MoL.
Выпускаемые размеры: 30x0,5 и 60x0,5 мм

Классификации и одобрения Химический состав ленты, %
EN ISO 14343-A: B 25 22 2 N L C max 0,03
Mn 3,50-5,50
Si max 0,20
Cr 24,0-26,0
Ni 21,0-23,0
Mo 1,80-2,40
N 0,10-0,20
P max 0,020
S max 0,015

Сварочная лента ESAB OK Band 309LNb



Сплошная сварочная лента для сварки под флюсом ESAB OK Band 309LNb.
Выпускаемые размеры: 30x0,5, 60x0,5, 90x0,5 мм

Классификации и одобрения Химический состав ленты, %

EN ISO 14343-A: B 23 12 L Nb C max 0,03

Mn 1,00-2,50

Si 0,30-0,65

Cr 23,0-25,0

Ni 12,0-14,0

Nb 10x%C-1,00

P max 0,030

S max 0,020

Сварочная лента ESAB OK Band 309L



Сплошная сварочная лента для сварки под флюсом ESAB OK Band 309L.
Выпускаемые размеры: 30x0,5, 60x0,5, 90x0,5 мм

Классификации и одобрения Химический состав ленты, %

EN ISO 14343-A: B 23 12 L

AWS A5.9: EQ309L

НАКС 30x0,5 и 60x0,5 C max 0,03

Mn 1,00-2,50

Si 0,30-0,65

Cr 23,0-25,0

Ni 12,0-14,0

P max 0,030

S max 0,020

Сварочная лента ESAB OK Band 308L



Сплошная сварочная лента для сварки под флюсом ESAB OK Band 308L.
Выпускаемые размеры: 30x0,5, 60x0,5, 90x0,5 мм

Классификации и одобрения Химический состав ленты, %

EN ISO 14343-A: B 19 9 L

AWS A5.9: EQ308L C max 0,03

Mn 1,00-2,50

Si 0,30-0,65

Cr 19,5-21,0

Ni 9,00-11,0

P max 0,030

S max 0,020

Сварочная лента ESAB OK Band 2209



Сплошная сварочная лента для сварки под флюсом ESAB OK Band 2209.
Выпускаемые размеры: 30x0,5 и 60x0,5 мм

Классификации и одобрения Химический состав ленты, %

EN ISO 14343-A: B 22 9 3 N L
AWS A5.9: EQ2209 C max 0,03

Mn 0,50-2,00

Si max 0,90

Cr 21,5-23,5

Ni 7,50-9,50

Mo 2,50-3,50

N 0,10-0,20

P max 0,025

S max 0,020

Сварочная лента ESAB OK Band 11.85



Сплошная сварочная лента для сварки под флюсом ESAB OK Band 11.85.
Выпускаемый размер: 30x0,5 мм

Классификации и одобрения Химический состав ленты, %

- C 0,17-0,22

Mn 0,50-1,00

Si 0,20-0,30

Cr 13,5-14,5

Ni 1,80-2,50

Mo 1,00-1,50

V 0,20-0,30

Nb 0,20-0,30

P max 0,025

S max 0,020

Сварочная лента ESAB OK Band 11.46



Сплошная сварочная лента для сварки под флюсом ESAB OK Band 11.46.
Выпускаемый размер: 30x0,5 мм

Классификации и одобрения Химический состав ленты, %

- C 0,02-0,04

Mn 1,00-2,50

Si max 0,30

Cr 12,5-13,5

Ni 4,70-5,70

Mo 0,40-0,80

P max 0,020

S max 0,015

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.05



Слабоосновный агломерированный флюс разработан для дуговой ленточной наплавки под флюсом CrNi и CrNiMo нержавеющей стали класса AWS EQ300 и дуплексного типа. Это стандартный наиболее распространенный флюс с производства компании ESAB, предназначенный для наплавки внутренних поверхностей изделий из углеродистых и низколегированных сталей. Флюс обладает хорошими сварочно-технологическими характеристиками, шлак формирует гладкий наплавленный валик и легко отделяется.

Типичный химический состав флюса:

Al₂O₃+MnO 35%

CaF₂ 25%

CaO+MgO 15%

SiO₂+TiO₂ 25%

Режимы проковки: 275-325°С, 2-4 часа

Одобрения флюса: НАКС

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав

EN ISO 14174: S A Z 2 DC

1,1

0,7 0,25-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Алюминатно-основный (условно) DC+ Нелегирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)

Напряжение DC+ AC

25 0,4

28 0,5

32 0,6

Классификации лент и их одобрения:

Марка ленты EN ISO 14343-A AWS A 5.9 НАКС (размеры)

OK Band 309L B 23 12 L EQ309L 30x0,5 и 60x0,5 мм

OK Band 308L B 19 9 L EQ308L

OK Band 316L B 19 12 3 L EQ316L

OK Band 347 B 19 9 Nb EQ347 30x0,5 и 60x0,5 мм

OK Band 2209 B 22 9 3 N L EQ2209

Рекомендуемые сочетания OK Flux 10.05/лента

Типичный химический состав наплавленного металла и содержание в нем ферритной фазы:

Марка ленты C Mn Si Cr Ni Mo Cu Nb N S P FN % феррита

OK Band 309L Применяется для наплавки переходных слоев. Химический состав наплавленного металла в этом слое не регламентируется.

OK Band 308L* 0,02 1,0 0,6 19,0 10,5 0,03 ≤0,020 ?0,030 6 3,5

OK Band 316L* 0,02 1,1 0,7 18,0 13,0 2,5 0,02 ?0,020 ?0,030 7 4,0

OK Band 347* 0,02 1,1 0,7 19,0 10,5 0,35 0,03 ?0,020 ?0,030 8 4,5

OK Band 2209** 0,02 1,1 0,8 22,0 8,0 3,0 0,15 ?0,020 ?0,030 35 25

* Во 2-ом слое наплавки лентой 60x0,5 мм. Первый слой наплавлен лентой 60x0,5 мм OK Band 309L на низкоуглеродистую C-Mn конструкционную сталь.

** Во 2-ом слое наплавки лентой 60x0,5 мм. Первый слой наплавлен лентой 60x0,5 мм OK Band 2209 на низкоуглеродистую C-Mn конструкционную сталь.

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.92



Нейтральный агломерированный хромокомпенсирующий флюс двойного назначения. Второе назначение – дуговая наплавка под флюсом коррозионостойкими нержавеющейими лентами класса AWS EQ300. Флюс обладает хорошими сварочно-технологическими характеристиками, шлак легко отделяется и формирует гладкую наплавленную поверхность.

Типичный химический состав флюса:

Al₂O₃+MnO 20%

CaF₂ 10%

CaO+MgO 30%

SiO₂+TiO₂ 35%

Режимы проковки: 275-325°С, 2-4 часа

Одобрения флюса: для наплавки лентой не аттестован

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав

EN ISO 14174: S A CS 2 Cr DC

1,0

1,0 0,25-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Кальциево-силикатный DC+ Cr – компенсирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)

Напряжение DC+ AC

26 0,4

30 0,55

34 0,7

38 0,9

Классификации лент и их одобрения:

Марка ленты EN ISO 14343-A AWS A 5.9 HAKC (размеры)

OK Band 309L B 23 12 L EQ309L 30x0,5 и 60x0,5 мм

OK Band 308L B 19 9 L EQ308L

OK Band 316L B 19 12 3 L EQ316L

OK Band 347 B 19 9 Nb EQ347 30x0,5 и 60x0,5 мм

Рекомендуемые сочетания OK Flux 10.92/лента

Типичный химический состав наплавленного металла и содержание в нем ферритной фазы:

Марка ленты C Mn Si Cr Ni Mo Cu Nb N S P FN % феррита

OK Band 309L Применяется для наплавки переходных слоев. Химический состав наплавленного металла в этом слое не регламентируется.

OK Band 308L* 0,02 0,7 1,0 20,6 9,8 ≤0,020 ?0,030 12 6,5

OK Band 316L* 0,02 0,7 0,9 18,5 12,3 2,9 ?0,020 ?0,030 8 4,5

OK Band 347* 0,02 0,7 1,3 20,6 9,5 0,5 ?0,020 ?0,030 15 9,0

* В 3-ем слое наплавки лентой 60x0,5 мм. Первый слой наплавлен лентой 60x0,5 мм OK Band 309L на низколегированную теплоустойчивую 2,25%Cr-1%Mo сталь.

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.31



Нейтральный агломерированный флюсразработан для дуговой наплавки подфлюсом низкоуглеродистой кремний-м-арганцовистой низколегированной лентой. Принаплавке на нелегированную сталь, содержание Мо в первом слое о-бычно составляет около 0,4%. Максимальное содержание диффузионно свободного водорода составляет 3 мл на 100 г наплавленного металла. Флюс обладает хорошими сварочно-технологическими характеристиками и великолеп-ной отделяемостью шлака, исключая какие либо его следы. Применяется для ремонта и восстановления валов, пор-шней, исправления производственного брака, наплавки переходных слоев, наплавки стенок резервуаров и прочих за-дач.

Типичный химический состав флюса:

Al₂O₃+MnO - ,17%

CaF₂ - ,9%

CaO+MgO - ,30%

SiO₂+TiO₂ - ,37%

Mo - ,2%

Режимы проковки: 275-325°C, 2-4 часа

Одобрения флюса: нет

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав

EN ISO 14174: S A CS 3 Mo DC

1,0

1,0 0,25-1,4

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Кальциево-силикатный DC+ Mo – слабо ,легирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)

Напряжение DC+ AC

26 0,65

28 0,65

Классификации лент и их одобрения:

Марка ленты EN ISO 14343-A AWS ,A 5.9 НАКС (размеры)

OK Band 7018 Не классифицирована Не классифицирована -

Сварочная лента ESAB OK Band 430



Сплошная сварочная лента для сварки под флюсом ESAB OK Band 430.
Выпускаемые размеры: 30x0,5 мм и 60x0,5 мм

Классификации и одобрения Химический состав ленты, %

EN ISO 14343: B 17

AWS A5.9: EQ430 (условно) C 0,04-0,06

Mn 0,25-0,65

Si max 0,50

Cr 16.0-18.0

P max 0,025

S max 0,020

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31