

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 10.10



Высокоосновный агломерированный флюс, разработанный для электрошлаковой ленточной наплавки высоколегированных коррозионностойких сплавов специальными лентами для электрошлакового процесса выпускаемых компанией ЭСАБ под брендом OK Band 309L ESW. Наплавка может производиться как на переходный слой, выполненный дуговой ленточной наплавкой под флюсом, так и непосредственно на конструкционную или теплоустойчивую сталь. При этом благодаря крайне низкой доле участия основного металла в наплавленном материале, при однослойной наплавке нет риска образования хрупких структур по границе сплавления основного и плакирующего материала. Процесс наплавки с использованием данного флюса требует применения специальных головок с водяным охлаждением, магнитные управляющие системы для формирования ровной по глубине сварочной ванны по всей ширине ленты и источника питания, рассчитанных на токи не менее 1200 А.

Типичный химический состав флюса: Al₂O₃ 25

%
CaF₂ 63% SiO₂+

MgO 8%

Режимы прокали: 275-325°C, 2-4 часа Одобрены

флюса: НАКС

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав EN ISO 14174: S A

FB 2 DC (условно)

4,0

1,0 0,15-1,0

Тип флюса Ток и полярность Легирование Фторидно-основный DC+ Нелегирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки) Напряжен

ие DC+ AC

25 0,5

Классификации лент и их одобрения:

Марка ленты EN ISO 14343-A НАКС (размеры) OK Band

309L ESW B 21 11 L

OK Band 309L Mo ESW B 21 13 3 L

OK Band 309L Nb ESW B 22 12 L Nb 30x0,5 мм, 90x0,5 мм Рекомендуем

ые сочетания OK Flux 10.10/лента

Типичный химический состав наплавленного металла и содержание в нем ферритной фазы: Марка ленты C Mn Si Cr

Ni Mo Nb N S P FN % феррита

OK Band 309L ESW* 0,03 1,2 0,4 19,0 10,0 0,05 0,001 0,002 4 2,0

OK Band 309L ESW** 0,02 1,2 0,5 20,0 11,0 0,05 0,001 0,002 7 4,0

OK Band 309L Mo ESW* 0,02 1,1 0,4 18,0 12,5 2,8 0,04 0,001 0,008 6 3,5 OK Band 309L Mo ESW*

* 0,02 1,3 0,5 19,0 13,0 3,0 0,04 0,001 0,008 8 4,5 OK Band 309L Nb ESW* 0,03 1,3 0,5 19,0 10,0

0,40 0,05 ?0,020 ?0,020 4 2,0 OK Band 309L Nb ESW** 0,02 1,3 0,5 20,5 11,0 0,40 0,05 ?0,020 ?0,

020 9 5,0

* В 1-ом слое наплавки лентой 60x0,5 мм. Наплавка выполнена на низколегированную теплоустойчивую 2,25%Cr-1% Mo сталь.

** Во 2-ом слое наплавки лентой 60x0,5 мм. Первый слой выполнен дуговой наплавкой под флюсом лентой 60x0,5 мм м OK Band 309L + OK Flux 10.05 на низкоуглеродистую C-Mn конструкционную сталь.

Сварочная лента ESAB OK Band 309LMo ESW



Сплошная сварочная лента для электрошлаковой наплавки ,под флюсом ,ESAB OK Band 309LMo ESW.
Выпускаемые размеры: 30x0,5, 60x0,5, 90x0,5 мм

Классификации и одобрения Химический состав ,ленты, %

EN ISO 14343-A: B 21 13 3 L

C max 0,015

Mn 1,00-2,50

Si max 0,40

Cr 19,5-21,5

Ni 13,0-14,0

Mo 2,80-3,30

P max 0,020

S max 0,020

Сварочная лента ESAB OK Band 309LNb ESW



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

Классификации и одобрения Химический состав ,ленты, %

EN ISO 14343-A: B 22 12 L Nb

НАКС 30x0,5, 60x0,5 и 90x0,5 C max 0,015

Mn 1,00-2,50

Si max 0,40

Cr 20,0-22,0

Ni 11,0-13,0

Nb 0,40-0,80

P max 0,020

S max 0,020

Сварочная лента ESAB OK Band 309L ESW



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

Классификации и одобрения Химический состав ,ленты, %

EN ISO 14343-A: B 22 11 L

C max 0,015

Mn 1,00-2,50

Si max 0,50

Cr 21,0-22,0

Ni 10,0-12,0

P max 0,020

S max 0,020

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.14



Высокоосновный агломерированный флюс, разработанный для высокоскоростной (до 35 см/мин) электрошлаковой ленточной наплавки высоколегированных коррозионноустойчивых слоев специальными лентами для электрошлакового процесса выпускаемых компанией ЭСАБ под брендом OK Band 309L ESW. Наиболее часто применяемой лентой для данного флюса является марка OK Band 309LNb ESW. Наплавка может производиться как на переходный слой, в высокой доле участия основного металла в наплавленном материале, при односторонней наплавке нет риска образования хрупких структур по границе сплавления основного и плакирующего материала. Процесс наплавки с использованием данного флюса требует применения специальных головок с водяным охлаждением, магнитные управляющие системы для формирования ровной по глубине сварочной ванны по всей ширине ленты и источников питания, рассчитанных на токи не менее 2400 А.

Типичный химический состав флюса: Al₂O₃ 20

%

CaF₂ 70% SiO₂+

MgO 10%

Режимы прокатки: 275-325°C, 2-4 часа Одобрения

флюса: нет

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав не классифицирован

4,4

1,0 0,2-1,0

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Фторидно-основный DC+ Умеренно, Si-легирующий Расход флюса

(кг флюса/кг проволоки)

Напряжение DC+ AC 25 0,

5

Классификации лент и их одобрения:

Марка ленты EN ISO 14343-A НАКС (размеры) OK Band

309L ESW В 21 11 L

OK Band 309LМо ESW В 21 13 3 L

OK Band 309LNb ESW В 22 12 L Nb 30x0,5 мм, 90x0,5 мм Рекомендуем

ые сочетания OK Flux 10.14/лента

Типичный химический состав наплавленного металла и содержание в нем ферритной фазы: Марка ленты С Mn Si Cr

Ni Mo Nb N S P FN % феррита

OK Band 309L ESW* 0,02 1,3 0,5 19,2 9,9 0,05 ?0,020 ?0,020 6 3,5

OK Band 309LМо ESW* 0,025 1,3 0,5 18,0 11,9 2,0 0,04 ?0,020 ?0,020 3 1,6 OK Band 309LNb ESW* 0,

015 1,3 0,4 19,0 10,5 0,40 0,05 ?0,020 ?0,020 7 4,0 OK Band 309LNb ESW** 0,06 1,6 0,5 19,0 10,0 0,60 0,

020 0,10 0,010 5 3,0

* Во 2-ом слое наплавки лентой 60x0,5 мм. Первый слой выполнен дуговой наплавкой под флюсом лентой 60x0,5 мм м OK Band 309L + OK Flux 10.

05 на низкоуглеродистую С-Mn конструкционную сталь.

<https://esab.nt-rt.ru> || eba@nt-rt.ru

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

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

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

Россия (495)268-04-70

Казахстан (772)734-952-31