

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 10.31



Нейтральный агломерированный флюс разработан для дуговой наплавки подфлюсом низкоуглеродистой кремний-м-арганцовистой низколегированной лентой. При наплавке на нелегированную сталь, содержание Mo в первом слое обычно составляет около 0,4%. Максимальное содержание диффузионно свободного водорода составляет 3 мл на 100 г наплавленного металла. Флюс обладает хорошими сварочно-технологическими характеристиками и великолепной отделяемостью шлака, исключая какие либо его следы. Применяется для ремонта и восстановления валов, поршней, исправления производственного брака, наплавки переходных слоев, наплавки стенок резервуаров и прочих задач.

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 HAKC (размеры)

OK Band 7018 Не классифицирована Не классифицирована -

Рекомендуемые сочетания OK Flux 10.31/лента

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

,* В 1-ом слое наплавки лентой 60x0,5 мм на низкоуглеродистую С-Мп конструкционную сталь.

** Во 2-ом слое наплавки лентой 60x0,5 мм на низкоуглеродистую С-Мп конструкционную сталь.

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 HB. 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 HAKC (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 HB

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 7018



Сплошная сварочная лента для сварки под флюсом ESAB OK Band 7018.

Выпускаемый размер: 60x0,5 мм

Классификации и одобрения Химический состав ленты, %

не классифицирована C 0,07-0,15

Mn 0,15-0,40

Si 0,35-0,60

P max 0,025

S max 0,025

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

<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
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