

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 10.92



Нейтральный агломерированный хромокомпенсирующий флюс двойного назначения. Второе назначение &ndash, 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 &ndash, 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 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

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 10.93



Основной агломерированный флюс, предназначенный для одно- и многопроходной сварки, в том числе и листов не ограниченной толщины стыковых и угловых швов на постоянном токе обратной полярности высоколегированных сталей обеспечивая при этом отличные сварочно-технологические характеристики. Флюс сочетается с большинством высоколегированных проволок аустенитного, ферритного и аустенитно-ферритного классов. Флюс характеризуется хорошими сварочно-технологическими свойствами, особенно в положении H2(PB) (тавровое в угол), при этом обеспечивается отличное отделение шлака, гладкий шов и хороший внешний вид валика. Однако следует помнить, что по повышенному содержанию влаги во флюсе отрицательно сказывается на отделяемости шлака. Незначительное легирование Si из флюса обеспечивает хорошие механические характеристики, в особенности высокую ударную вязкость. Из всей линейки флюсов производства компании ЭСАБ для сварки нержавеющей коррозионностойких сталей, он является наиболее часто используемым. OK Flux 10.93 применяется для изготовления оборудования для химической и нефтехимической промышленности, шельфовых платформ, сосудов, работающих под давлением, складских резервуаров, химических емкостей, в электро- и ядерной энергетике, а также в целлюлозно-бумажной промышленности, гражданском строительстве и транспортном машиностроении. Этот флюс очень хорошо подходит для сварки аустенитно-ферритной дуплексной нержавеющей стали, например, при строительстве химических емкостей.

Типичный химический состав флюса: Al₂O₃

3+MnO 40%

CaF₂ 50% SiO₂+

TiO₂ 10%

Режимы прокалки: 275-325°С, 2-4 часа Одобрения флюса: НАКС

Регистрация флюса: НАКС

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав EN ISO

14174: S A AF 2 DC

1,7 1,0 0,25-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Алюминатно-фторидный DC+ / DC - Нелегирующий Расход

флюса (кг флюса/кг проволоки)

Напряжение DC+ AC 26

0,5

30 0,6

34 0,8

38 1,0

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.95



Основной агломерированный никельлегирующий флюс, являющийся модификацией OK Flux 10.93. Предназначен в основном для многопроходной сварки на постоянном токе обратной полярности стыковых и угловых швов аустенитных нержавеющей сталей в комбинации с проволоками ER300-ой группы по стандарту AWS. Он особенно рекомендован для сварки нержавеющей сталей, когда требуются хорошие показатели ударной вязкости при низких температурах. При этом обеспечивается хорошее отделение шлака и красивый внешний вид валика. Добавление никеля во флюс делает его особенно подходящим для ситуаций, когда требуется низкое содержание ферритной фазы (максимально FN 3-8). Ограниченное содержание феррита и незначительное легирование Si в процессе сварки обеспечивают очень хорошие механические характеристики металла шва. Флюс часто применяется при производстве криогенного оборудования, сосудов, работающих под давлением, складских резервуаров и транспортном машиностроении. Типичный химический состав флюса:

Ni 2%

Al₂O₃+MnO 40%

CaF₂ 50%

SiO₂+TiO₂ 8%

Режимы прокалки: 275-325°С, 2-4 часа Одобрения флюса: нет

Регистрация флюса: нет

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав EN ISO

14174: S A AF 2 Ni DC

1,0 1,0 0,25-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Алюминатно-фторидный DC+ Ni &ndash, легирующий Расход

флюса (кг флюса/кг проволоки)

Напряжение DC+ AC 26

0,5

30 0,6

34 0,8

38 1,0

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