

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 10.62



Агломерированный высокоосновный флюс для сварки особо ответственных изделий из конструкционных углеродистых, низколегированных, легированных, теплоустойчивых и высокопрочных сталей, когда требования к ударной вязкости при отрицательных температурах особенно высоки. Применяется для многопроходной сварки материалов большой толщины, т.к. он практически не легирует металл шва Si и Mn. Флюс пригоден для одно- и многодуговой сварки с тыковых и угловых швов, при этом одинаково хорошо работает как на постоянном, так и на переменном токе. Благодаря хорошей отделке шва и хорошей смачиваемости кромок, OK Flux 10.62 наилучшим образом подходит для сварки в узкощелевую конструкцию. Сварку с применением данного флюса рекомендуется выполнять на нижнем диапазоне напряжений. Получаемый наплавленный металл имеет низкое содержание кислорода – примерно 300 ppm, а содержание водорода ниже, чем 5 мл на 100 г металла. OK Flux 10.62 используется для изготовления шельфовых конструкций, буровых установок, платформ, всех видов сосудов работающих под давлением, судостроении, сварки арки трубопроводов, гражданском строительстве и транспортной машиностроении. В сочетании с проволокой OK Autrod 12.32 наплавленный металл прошел испытания на трещиностойкость (вязкость разрушения) при статическом нагружении (CTOD-тест) при температурах -10 и -15°C. Низкое содержание водорода в сочетании с высокими пластическими свойствами наплавленного металла позволяют рекомендовать данный флюс для сварки сталей типа HARDOX.

Типичный химический состав флюса:

Al₂O₃+MnO 20%

CaF₂ 25% CaO

+MgO 35% SiO₂

+TiO₂ 15%

Режимы прокали: 275-325°C, 2-4 часа

Одобрения флюса: НАКС

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав EN

ISO 14174: S A FB 1 AC H5 ,

3,2 1,1 0,2-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Фторидно-основный AC, DC+ Si – не легирующий ,

Mn – не легирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки) ,

OK Flux флюс для сварки OK Flux флюс для сварки H

напряжение DC+ AC

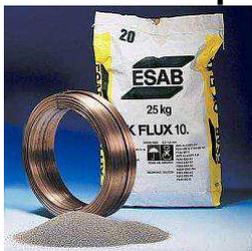
26 0,7 0,6

30 1,0 0,9

34 1,3 1,2

38 1,6 1,4 Проволока, Ø 4,0 мм, DC+, 30В, 60 см/мин.

ESAB OK Grain 21.85 металлический порошок для сварки под флюсом



Порошок из Mn-Si низкоуглеродистой стали, применяемый в качестве дополнительного присадочного материала при дуговой сварке под флюсом. Используется для повышения производительности наплавки, в основном при заполнении разделок, а также для снижения давления дуги на корень шва при односторонней сварке на флюсовой или медной подкладке по гарантированному зазору.

Гран. состав: от 0,075 до 0,71 мм

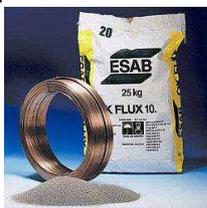
Насыпная плотность: 3,1 кг/дм³,

Химический состав порошка, %

C Mn Si P S

0.12-0.17 1.60-2.00 0.30-0.50 max 0.015 max 0.015

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.61



Высокоосновный агломерированный флюс для одно- и многопроходной сварки стыковых соединений, когда требования к ударной вязкости особенно высоки. Когда сварка выполняется одиночной проволокой на постоянном токе обратной полярности, это хорошая альтернатива другим высокоосновным флюсам. Данный флюс минимально легирует металл сварного шва Si и Mn и потому весьма пригоден для сварки листов неограниченной толщины. OK Flux 10.61 применяется в гражданском строительстве, изготовлении сосудов, работающих под давлением, энергетическом и транспортном машиностроении.

Типичный химический состав флюса:

Al₂O₃+MnO 15%

CaF₂ 25%

CaO+MgO 40%

SiO₂+TiO₂ 15%

Режимы прокалки: 275-325°С, 2-4 часа

Одобрения флюса: нет

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав

EN ISO 14174: S A FB 1 DC

2,6 1,1 0,2-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Фторидно-основный DC+ Si &ndash, слабо легирующий

Mn – не легирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)

OK Flux флюс для сварки OK Flux флюс для сварки

Напряжение DC+ AC

26 0,7 -

30 1,0 -

34 1,3 -

38 1,6 - Проволока, &empty, 4,0 мм, DC+, 30В, 60 см/мин.

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.69 для флюсовых подушек



Основной агломерированный нелегирующий флюс, предназначенный для флюсовых подушек для односторонней сварки под флюсом. Он создает превосходный корневой шов с гладкой поверхностью и обладает хорошей способностью поддерживать расплавленную сварочную ванну даже при значительном тепловложении. Поскольку данный флюс используется как флюсовая подушка, он не участвует в процессе сварки с металлургической точки зрения, поэтому никакого легирования металла сварного шва в результате применения этого флюса не происходит. OK Flux 10.69 в основном используется в судостроении, где он насыпается в канавку медной подкладки, которая удерживает флюс и поджимается с обратной стороны стыка. Односторонней сваркой на флюсо-медной подкладке по гарантированному зазору с применением порошка OK Grain 21.85 или многодуговой сваркой в один проход можно сваривать стыки толщиной до 25 мм.

Типичный химический состав флюса: Al₂O₃+

MnO 5%

CaF₂ 5% CaO+MgO

40 SiO₂+TiO₂ 35%

Fe 10%

Режимы проковки: 275-325°C, 2-4 часа

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав Не классифицирован

1,8 1,3 0,2-1,25

Тип флюса Ток и полярность Легирование Кальциево-силикатный нелегирующий

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.71



Агломерированный основной флюс многоцелевого назначения с превосходными сварочно-технологическими характеристиками. Он предназначен для выполнения одно- и многопроходных сварных швов на листах любой толщины. Флюс может использоваться в комбинации с различными проволоками, как сплошного сечения, так и порошковыми, а потому пригоден для сварки большинства категорий нелегированных и низколегированных сталей. Получаемый наплавленный металл содержит менее 5 мл водорода на 100 г металла. OK Flux 10.71 сочетает в себе хорошие пластические свойства наплавленного металла с превосходными сварочно-технологическими свойствами. Быстро твердеющий шлак в сочетании с высокими скоростями, на которых можно выполнять сварку (при наличии соответствующего оборудования), позволяют выполнять горизонтальные поясные швы на вертикальных стенках емкостных хранилищ. Он подходит для одно- и двухдуговой сварки, сварки расщепленной дугой, а также двухдуговой сварки расщепленными дугами стыковых, нахлесточных и угловых швов. Он одинаково хорошо работает как на постоянном, так и на переменном токе. Хорошая отделяемость шлака и незначительное легирование Si и Mn делает его отличным флюсом для многопроходной сварки толстостенных изделий. Незначительная чешуйчатость наплавленного металла позволяет выполнять сварку на высоких скоростях, и все это в сочетании с очень хорошими значениями ударной вязкости. В гражданском строительстве OK Flux 10.71 является одним из наиболее часто используемых флюсов. Его можно применять для сварки конструкционных сталей стойких к атмосферной коррозии, например, при строительстве мостов. Данный флюс применяется для сварки сосудов работающих под давлением, поскольку он может быть использован с различными сталями, включая стали для изготовления конструкций, эксплуатируемых в условиях низких температур. Его применение сокращает номенклатуру флюсов, которые заказчику необходимо иметь на складе. Другой областью применения является судостроение при соответствующих одобрениях или сварка магистральных трубопроводов из сталей класса прочности до X80.

Типичный химический состав флюса: Al₂O₃+

MnO 35%

CaF₂ 15% CaO+

MgO 25% SiO₂+TiO

2 20%

Режимы проковки: 275-325°C, 2-4 часа

Одобрения флюса: НАКС, НИЦ «Мосты», ВНИИГаз, Транснефть

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

AB 1 AC H5

1,5 1,2 0,2-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование Аллюминатно-основный AC, DC+ Si – слабо легирующий Mn – умеренно легирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)

OK Flux флюс для сварки OK Flux флюс для сварки Напряжение

DC+ AC

26 0,7 0,6 30

1,0 0,9 34 1,

3 1,2

38 1,6 1,4 Проволока, Ø 4,0 мм, DC+, 30В, 60 см/мин.

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.72



Агломерированный основной флюс, разработанный для производства колонн ветряных энергоустановок. Высокая производительность наплавки, до статочно хорошие пластические свойства наплавленного металла при температурах до -50°C , при сварке в комбинации со стандартными нелегированными проволоками, позволяют данному флюсу отвечать самым высоким требованиям, предъявляемым к многопроходной сварке толстостенных конструкций. Флюс предназначен для одно- и многодуговых видов сварок, таких как двухдуговая сварка, сварка расщепленной дугой, а также двухдуговая сварка расщепленными дугами стыковых, нахлесточных и угловых швов. Он одинаково хорошо работает как на постоянном, так и переменном токе. Получаемый наплавленный металл содержит менее 5 мл водорода на 100 г металла. Превосходная отделяемость шлака из стыков с глубокой V-образной разделкой позволяет уменьшить этот угол. Из-за незначительного легирования OK Flux 10.72 может применяться для сварки листов небольшой толщины. При производстве ветряных энергоустановок листы толщиной 50 мм и выше являются обычным материалом, который сваривается с V-образной разделкой. Особенно важно, чтобы шлак легко отделялся из корней прохода. Для остальных заполняющих проходов необходимо, чтобы флюс обладал высокой электропроводностью, принимая во внимание требуемую высокую производительность наплавки, например, 38 кг/час при тандемной сварке расщепленной дугой. При этом порог хладноломкости до -50°C должен обеспечиваться по всему сечению шва. Этот превосходный флюс также можно использовать в других отраслях с аналогичными требованиями, например для изготовления сосудов работающих под давлением, мостостроении и гражданском строительстве.

Типичный химический состав флюса: Al_2O_3 +
MnO 30%
CaF₂ 20% CaO+
MgO 25% SiO₂+TiO₂ 20%
Режимы прокаливания: 275-325°C, 2-4 часа
Одобрено
я флюса: нет

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав EN ISO 14174: S A
AB 1 AC H5
1,9 1,2 0,2-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование
Алюминатно-основный AC, DC+ Si – не легирующий Mn – умеренно легирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)
OK Flux флюс для сварки OK Flux флюс для сварки Напряжение
DC+ AC
26 0,7 0,6 30
1,0 0,9 34 1,
3 1,2
38 1,6 1,4 Проволока, \varnothing 4,0 мм, DC+, 30В, 60 см/мин.

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.74



Агломерированный основной флюс, разработанный, в первую очередь, для многодуговой сварки (до 6 головок) про дольностенных труб. Этот флюс одинаково хорошо работает как на постоянном, так и переменном токе. Свои наилучшие сварочно-технологические характеристики он проявляет при сварке минимум 3-мя сварочными головками. OK Flux 10.74 обеспечивает получение небольшого усиления сварного шва при сварке продольных стыков труб на высоких скоростях сварки (более 2 м/мин). Получаемый наплавленный металл содержит менее 5 мл водорода на 100 г металла. Низкое усиление без пиков означает снижение себестоимости при нанесении изоляционного покрытия на трубы, поскольку позволяет уменьшить его толщину. Комбинируя различными марками проволок, каждая по-своему в свою сварочную головку, OK Flux 10.74 можно применять для сварки всех типов трубных сталей, вплоть до класса прочности X100, обеспечивая высокие значения ударной вязкости. Благодаря тщательному металлургическому расчету OK Flux 10.74 образует наплавленный металл без шлаковых включений.

Типичный химический состав флюса: Al_2O_3 +
MnO 30%
CaF₂ 15% CaO+
MgO 25% SiO₂+TiO₂ 25%
Режимы прокаливания: 275-325°C, 2-4 часа
Одобрено
я флюса: НАКС

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав EN ISO 14174: S A
AB 1 AC H5
1,4 1,2 0,2-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование
Алюминатно-основный AC, DC+ Si – слабо легирующий Mn – умеренно легирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)
OK Flux флюс для сварки OK Flux флюс для сварки Напряжение
DC+ AC
26 0,7 0,6 30
1,0 0,9 34 1,
3 1,2
38 1,6 1,4 Проволока, \varnothing 4,0 мм, DC+, 30В, 60 см/мин.

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.76



Агломерированный основной флюс для получения швов с высокой долей участия в них основного металла. Он пришел на смену хорошо известному, но устаревшему флюсу марки OK Flux 10.70. Данный флюс отличается более высоким индексом основности, и, как следствие, более высокими значениями ударной вязкости при низких температурах при сохранении высоких сварочно-технологических свойств, которыми отличался его предшественник. OK Flux 10.76 предназначен для выполнения сварных швов с высокой долей участия в сварном шве основного металла, таких как двусторонние швы, свариваемые без разделки с одним проходом с каждой стороны и угловых швов. Благодаря высокой степени легирования шва, в основном Mn, он обеспечивает металлу шва хорошие пластические характеристики. Флюс может использоваться для одно- и многодуговой сварки и одинаково хорошо работает как на постоянном, так и переменном токе. При многопроходной сварке количество проходов очень ограничено, а толщина свариваемых листов не должна превышать 25 мм. OK Flux 10.76 рекомендуется в комбинации с проволокой OK Autrod 12.10 либо идентичными ей легированными проволоками типа Sv-08A и Sv-08AA. Основной областью применения OK Flux 10.76 является судостроение. Здесь он применяется предпочтительно для двухпроходной двусторонней сварки. Тем не менее, он может применяться и в других сегментах рынка, где выполняется сварка швов с высокой долей участия основного металла или с ограниченным количеством проходов. Это включает в себя изготовление сосудов под давлением, транспортное машиностроение и гражданское строительство.

Типичный химический состав флюса: Al₂O₃+

MnO 35%

CaF₂ 15% CaO+

MgO 25% SiO₂+TiO

2 20%

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

флюса: нет

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

AB 1 AC

1,5 1,2 0,2-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Алюминатно-основный AC, DC+ Si – слабо легирующий, Mn – сильно легирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)

OK Flux флюс для сварки OK Flux флюс для сварки Напряжение

DC+ AC

26 0,7 0,6 30

1,0 0,9 34 1,

3 1,2

38 1,6 1,4 Проволока, Ø 4,0 мм, DC+, 30В, 60 см/мин.

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.77



Агломерированный основной флюс, разработанный в первую очередь, для многодуговой сварки при производстве спиральношовных труб. Этот флюс не только легирует наплавленный металл Si и Mn и одинаково хорошо работает как на постоянном, так и переменном токе. Получаемый наплавленный металл содержит менее 5 мл водорода на 100 г металла. Он может использоваться для однодуговой, тандемной и трехдуговой сварки. Флюс также применим для сварки продольношовных труб с ограниченной толщиной стенок. OK Flux 10.77 формирует сварные швы с невысоким усилением, плавным переходом от основного металла к шву и его гладкой поверхностью даже при высоких скоростях сварки. Низкое усиление шва означает снижение себестоимости при нанесении и изоляционного покрытия на трубы, поскольку позволяет уменьшить его толщину. Обычно применяется для сварки трубных сталей класса прочности до X 60.

Типичный химический состав флюса: Al₂O₃+

MnO 35%

CaF₂ 15% CaO+

MgO 20% SiO₂+TiO

2 25%

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

флюса: нет

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

AB 1 AC H5 ,

1,3 1,2 0,2-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Алюминатно-основный AC, DC+ Si – слабо легирующий, Mn – умеренно легирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)

OK Flux флюс для сварки OK Flux флюс для сварки Напряжение

DC+ AC

26 0,7 0,6 30

1,0 0,9 34 1,

3 1,2

38 1,6 1,4 Проволока, Ø 4,0 мм, DC+, 30В, 60 см/мин.

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.78



Агломерированный нейтральный флюс, обладающий низкой чувствительностью к ржавчине и окалине, который можно использовать для сварки листов неограниченной толщины. Этот флюс незначительно легирует металл сварного шва Si и Mn и одинаково хорошо работает как на постоянном, так и на переменном токе. Он одинаково хорошо подходит для сварки как стыковых, так и угловых швов. Наплавляемые валики, получаемые с помощью OK Flux 10.78, имеют гладкую поверхность. Шлаковая корка обладает великолепной отделяемостью. Данный флюс находит применение в тех сегментах рынка, где существуют жесткие требования к качеству подготовки свариваемых поверхностей, при этом соблюсти их в полном объеме не всегда представляется возможным. Это такие отрасли, как гражданское строительство, изготовление балок, сосудов работающих под давлением, судостроение, транспортное машиностроение и пр.

Типичный химический состав флюса: Al₂O₃+

MnO 40%

CaF₂ 10% CaO+

MgO 20% SiO₂+TiO

2 25%

Режимы проковки: 275-325°C, 2-4 часа Одобрени

я флюса: нет

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

AB 1 67 AC 1,1 1,2 0,2-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Алюминатно-основный AC, DC+ Si &ndash, слабо легирующий Mn – умеренно легирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)

Диаграмма флюса OK Flux 10.78 Диаграмма флюса OK Flux 10.78 Напряжение DC+

AC

26 0,7 0,6 30

1,0 0,9 34 1,

3 1,2

38 1,6 1,4 Проволока, &empty, 4,0 мм, DC+, 30В, 60 см/мин.

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.81



Агломерированный кислый флюс, предназначенный для получения гладких валиков и хорошо сформированных, вогнутых угловых швов. Преимущества применения такого флюса основаны на получении гладкой поверхности и превосходной отделяемости шлака. Он предназначен для сварки с ограниченным числом проходов толщин примерно до 25 мм. Применяется для одно- и двухдуговой сварки и сварки расщепленной дугой. Флюс одинаково хорошо работает как на постоянном, так и на переменном токе, а значительное легирование наплавленного металла Si делает его особенно пригодным для высокоскоростной сварки. Благодаря своим хорошим сварочно-технологическим свойствам OK Flux 10.81 часто используется для производства сосудов работающих под давлением и спиральношовных водяных труб. Превосходное смачивание боковых стенок придает швам профиль, предпочтительный для работы при динамических нагрузках, что нашло свое применение в строительстве, изготовлении балок, автомобилестроении и особенно при приварке труб к ребрам при производстве теплообменных панелей. Поскольку трубы являются тонкостенными и находятся под давлением, то подрезы являются недопустимым дефектом. Однако необходимо учитывать, что превосходная форма шва и сварочно-технологические характеристики достигается благодаря не только особой формуле, но и низкому индексу основности флюса, что снижает ударную вязкость наплавленного металла при отрицательных температурах, накладывая некоторые ограничения на условия эксплуатации изделий, сваренных с его применением. Впечатляющий внешний вид сварных швов, превосходная отделяемость шлака и высокая скорость сварки – это лишь несколько преимуществ, которые предлагает OK Flux 10.81.

Типичный химический состав флюса: Al₂O₃+

MnO 55%

CaF₂ 5% CaO+MgO

5% SiO₂+TiO₂ 30%

Режимы проковки: 275-325°C, 2-4 часа Одобрени

я флюса: НАКС

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

AR 1 AC 0,6 1,2 0,2-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Алюминатно-рутиловый AC, DC+ Si – сильно легирующий, Mn – умеренно легирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки),

OK Flux флюс для сварки OK Flux флюс для сварки Напряжение

DC+ AC

26 0,7 0,6 30

1,0 0,9 34 1,

3 1,2

38 1,6 1,4 Проволока, Ø 4,0 мм, DC+, 30В, 60 см/мин.

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.87



Агломерированный кислый флюс для высокоскоростной (до 2 м/мин) сварки проволоками небольшого диаметра от осительно тонкостенных изделий с кривизной малого радиуса. Это одна из последних разработок компании ЭСАБ. Характерной чертой данного флюса является высокая степень смачиваемости свариваемых кромок, что обеспечивает превосходный внешний вид валиков стыковых, угловых и нахлесточных швов при высокой скорости сварки. OK Flux 10.87 применим для одно- и двухдуговой сварки и одинаково хорошо работает как на постоянном, так и на переменном токе. Основными областями его применения являются производство ресиверов для сжатого воздуха, баллонов для сжиженного газа и огнетушителей. Флюс отличается превосходной отделяемостью шлака, которая необходима, когда второй проход наплавляется на неостывшую поверхность шва после первого прохода. Швы формируются с широким валиком и плавным переходом к основному материалу. Обычная толщина листа для воздушных тормозных ресиверов и газовых баллонов составляет 2,5-3 мм. Соединения внахлест выполняются проволокой диаметром 1,2- 2,5 мм. Проволока диаметром 2 мм и меньше, выпускается в 450-килограммовых упаковках Marathon Pac, что значительно повышает производительность и помогает существенно сократить простои оборудования, связанные с заменой бобин с проволокой. Следует помнить, что при использовании флюса OK Flux 10.87 не следует предъявлять требований к высоким значениям ударной вязкости сварного шва.

Типичный химический состав флюса: Al₂O₃+

MnO 50%

CaF₂ 5% CaO+MgO

5% SiO₂+TiO₂ 35%

Режимы прокатки: 275-325°С, 2-4 часа Одобрены

я флюса: нет

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

AR 1 AC

0,4 1,2 0,2-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Алюминатно-рутиловый AC, DC+ Si &ndash, сильно легирующий Mn – не легирующий

ций

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)

OK Flux флюс для сварки OK Flux флюс для сварки Напряжение

DC+ AC

26 0,6 0,5 30

0,9 0,7 34 1,

2 1,0

38 1,5 1,3 Проволока, &empty, 4,0 мм, DC+, 30В, 60 см/мин.

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.88



Агломерированный кислый флюс, обладающий низкой чувствительностью к ржавчине и окислению. В условиях, когда необходимо произвести сварку без удаления плотной окислы или ржавчины, данный флюс является наиболее подходящим для этой цели. При использовании других флюсов будет наблюдаться пористость и вмятины на поверхности шва. Более того, показатели ударной вязкости позволяют применять этот флюс для изделий работающих до -20°С. Этот флюс пригоден для одно- и многопроходной сварки листов толщиной до 30 мм. Он хорошо работает как на постоянном, так и на переменном токе и подходит для стыковых, угловых и нахлесточных швов. В широком диапазоне параметров сварки обеспечивается отличное отделение шлака, хороший гладкий шов без пористости, следов окислы и прилипших к наплавленному валику и остатков шлаковой корки в околошовной зоне. Флюс OK Flux 10.88 рекомендуется для тех сегментов рынка, для которых состояние свариваемых поверхностей оставляет желать лучшего. Например, он нашел применение в гражданском строительстве, производстве балок, а также в судостроении и транспортном машиностроении. Кроме того, благодаря высокой стойкости к пористости, этот флюс хорошо подходит для сварки и чистых листов.

Типичный химический состав флюса: Al₂O₃+

MnO 50%

CaF₂ 10% CaO+

MgO 5% SiO₂+TiO₂

30%

Режимы прокатки: 275-325°С, 2-4 часа Одобрены

я флюса: нет

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

AR 1 AC

0,7 1,2 0,2-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Алюминатно-рутиловый AC, DC+ Si &ndash, легирующий Mn – сильно легирующий

щий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)

OK Flux флюс для сварки OK Flux флюс для сварки Напряжение

DC+ AC

26 0,6 0,5 30

0,9 0,7 34 1,

2 1,0

38 1,5 1,3 Проволока, &empty, 4,0 мм, DC+, 30В, 60 см/мин.

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