

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 10.63



Агломерированный высокоосновный флюс, предназначенный для сварки теплоустойчивых сталей, легированных Cr и Mo, когда к изделию предъявляются требования по стойкости к высокотемпературному охрупчиванию после ступенчатого охлаждения. По своим характеристикам он очень близок к OK Flux 10.62, однако, отличается тем, что при использовании рекомендованных проволок соответствующей чистоты в наплавленном металле, гарантируется фактор Брускато (10P+5Sb+4Sn+As)/100 не более 15 ppm. Флюс может использоваться для одно- и многодуговой сварки стыковых и угловых швов. Он одинаково хорошо работает как на постоянном, так и переменном токе. Данный флюс нейтрален в отношении легирования Si и Mn, потому применим для многопроходной сварки стыков неограниченной толщины. Благодаря хорошей отделяемости шлака и плавному переходу между швом и кромкой, его можно применять для сварки в узкощелевую разделку. Сварку с использованием данного флюса рекомендуется выполнять на нижнем диапазоне напряжений. Шов имеет низкое содержание кислорода — примерно 300 ppm и содержание диффузионного водорода ниже 5 мл/100 г. OK Flux 10.63 используется в нефтехимическом, химическом, энергетическом машиностроении, для изготовления сосудов, работающих под давлением, в основном из теплоустойчивых сталей, когда высоки требования к ударной вязкости сварных швов при низких температурах.

Типичный химический состав флюса:

Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>+MnO 20%

CaF<sub>2</sub> 25%

CaO+MgO 35%

SiO<sub>2</sub>+TiO<sub>2</sub> 15%

Режимы проковки: 275-325°С, 2-4 часа

Одобрения флюса: НАКС

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав

EN ISO 14174: S A FB 1 AC H5

3,0 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

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.