

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 10.33



Агломерированный нелегирующий высокоосновный флюс, предназначенный в основном для наплавки роликов станков непрерывной разливки сталей. Наплавка выполняется специальными порошковыми проволоками обеспечивающими в наплавке высоколегированную мартенситную сталь типа 13% Cr-4% Ni-1% Mo или 17% Cr-4% Ni-1% Mo. Флюс позволяет выполнять наплавку, как одиночной проволокой, так и расщепленной дугой (twin), а также выполнять наплавку с поперечными колебаниями электрода. Флюс обеспечивает гладкую поверхность наплавленного слоя и великоколепную отделяемость шлаковой корки, а также обладает низкой чувствительностью к повышенной межпроходной температуре.

Типичный химический состав флюса:

Al₂O₃+MnO 15%

CaF₂ 25%

CaO+MgO 35%

SiO₂+TiO₂ 20%

Режимы проковки: 275-325°С, 2-4 часа

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав

EN ISO 14174: S A FB 2 56 53 DC

2.9

1.1 0.25-1.6

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Фторидно-основный DC+ Нелегирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)

Напряжение DC+ AC

28 0,8

30 1,0

34 1,2

Рекомендуемые сочетания OK Flux 10.33/Порошковая проволока

Типичный химический состав наплавленного металла:

Марка проволоки C Mn Si Cr Ni Mo V Nb N Механические свойства, HRC

OK Tubrodur 12Cr S (ранее OK Tubrodur 15.72S) 0,07 1,20 0,30 12,8 4,00 1,20 0,14 0,11 0,07 35-43

OK Tubrodur 13Cr S (ранее OK Tubrodur 15.73S) 0,12 1,20 0,50 13,0 2,50 1,50 0,25 0,20 - 36-47

OK Tubrodur 17Cr S 0,05 1,10 0,50 17,0 4,00 1,70 0,25 0,20 - 43-45

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.37



Основной агломерированный флюс разработан для наплавки под флюсом роликов металлургического производства с использованием порошковых проволок для одно или двухдуговой сварки.

Флюс характеризуется хорошими сварочно-технологическими характеристиками и отличной отделяемостью шлака. Обладает низкой чувствительностью к повышенной межпроходной температуре.

Типичный химический состав флюса:

Al₂O₃+MnO 20%

CaF₂ 25%

CaO+MgO 35%

SiO₂+TiO₂ 15%

Режимы прокалки: 275-325°С, 2-4 часа

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав

EN ISO 14174: S A FB 2 56 54 DC

2,6

1.0 0,25-1,6

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Основной DC+ Нелегирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)

Напряжение DC+ AC

26 0,7

29 0,9

32 1,0

34 1,1

Рекомендуемые сочетания OK Flux 10.37/Порошковая проволока

Типичный химический состав наплавленного металла:

Марка проволоки C Mn Si Cr Ni Mo V Nb

OK Tubrodur 15.40S 0.14 1.5 <,1.0 3.5 - - - -

OK Tubrodur 15.72S 0.05 1.0 0.55 9.5 3.5 0.6 0.09 0.15

OK Tubrodur 15.73S 0.10 1.5 0.5 11.3 2.2 1.2 - -

Сварочный флюс ESAB OK Flux 10.97



Основной агломерированный Cr-легирующий наплавочный флюс, предназначенный для наплавки и восстановления дуговой сваркой под флюсом поверхностей, работающих в условиях интенсивного трения металла о металл и от осительно высоких ударных нагрузках. Рекомендуется для наплавки изношенных поверхностей валов, колес, роликов, буферных подушек и т.п. Наплавка выполняется в комбинации с низкоуглеродистыми Mn-Si или низколегированными проволоками сплошного сечения или аналогичными порошковыми проволоками. С увеличением напряжения на дуге, %Cr и твердость наплавки возрастают. При наплавке цилиндрических поверхностей, не рекомендуется устанавливать напряжение на дуге выше 34 В. Механическая обрабатываемость наплавленного металла хорошая, стойкость к ударным нагрузкам хорошая, стойкость к трению металла о металл очень хорошая.

Типичный химический состав флюса:

Al₂O₃+MnO 35%

CaF₂ 20%

SiO₂+MgO 40%

Режимы прокали: 275-325°, С, 2-4 часа

Классификация флюса Индекс основности Насыпная плотность Гран. состав

EN ISO 14174: S A CS 3 C0,3 Mn1 Cr1 DC

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

Тип флюса Ток и полярность Легирование

Кальциево-силикатный DC+ Cr, С и Mn &ndash, легирующий

Расход флюса (кг флюса/кг проволоки)

Напряжение DC+ AC

30 0,8

34 1,0

38 1,3

Рекомендуемые сочетания OK Flux 10.97/проволока

Типичные свойства наплавленного металла после сварки (без ТО):

Марка проволоки Химический состав Механические свойства

C Mn Si Cr Mo Nb

OK Autrod 12.10 0,20 2,30 0,70 1,20 320-370

OK Autrod 12.20 0,25 2,80 0,70 1,20 330-380

OK Autrod 12.22 0,25 2,80 0,85 1,20 340-390

OK Autrod 12.24 0,25 1,85 0,75 1,20 0,50 360-420

OK Tubrod 15.00 0,20 3,00 0,80 1,20 330-380

<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