

**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:

Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>+MnO 15%

CaF<sub>2</sub> 25%

CaO+MgO 35%

SiO<sub>2</sub>+TiO<sub>2</sub> 20%

Режимы прокали: 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 С 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:

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 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:

Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>+MnO 35%

CaF<sub>2</sub> 20%

SiO<sub>2</sub>+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](mailto: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