

SF 104

Флюс для дуговой сварки под флюсом - Нелегированные И Легко Легированные Стали

Стандарты	
EN ISO 14174	S A AB 1
TS EN ISO 14174	S A AB 1

Одобрения и Сертификаты		
DNV-GL	TL	ABS
BV	ClassNK	CE
TUV		

Области применения и характеристики

Агломерированный сварочный флюс с алюминиево-основным составом марки SF 104 производства компании MAGMAWELD разработан специально для судостроения и производства стальных конструкций. Применяется в одно- или многопроходной (тандем)сварке встык и сварке угловых швов. Обеспечивает высокое проплавление в двух- и односторонней сварке. Высокая токопроводимость, возможно использование при постоянном и переменном токе. Внешний вид сварного шва аккуратный на углах и V-образных на краях, шлак легкоотделяемый. Подходит для использования в судостроении, для стальных конструкций, котлов и резервуарах для хранения.

Типичные химические значения сварного металла					
Сварочная Проволока	Тип Анализа	C	Si	Mn	Mo
SW 701	Сварочный Металл	0.05	0.25	0.85	
SW 702	Сварочный Металл	0.05	0.30	1.10	
SW 702 Mo	Сварочный Металл	0.05	0.40	1.10	0.50
SW 702Si	Сварочный Металл	0.05	0.50	1.10	
SW 703Si	Сварочный Металл	0.06	0.45	1.55	

Типичные Механические Значения Сварного Металла							
Условия Испытаний	Сварочная Проволока	предел текучести (N/мм ²)	Прочность На Разрыв (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Сопротивление Ударопрочности ISO-V (J)		
После Сварки	SW 701	410	480	30	0°C → 90	-20°C → 85	-30°C → 50
После Сварки	SW 702	435	510	28	-20°C → 65	-30°C → 45	
После Сварки	SW 702 Mo	480	560	26	0°C → 65	-20°C → 50	
После Сварки	SW 702Si	425	510	29	0°C → 80	-20°C → 50	-30°C → 40
После Сварки	SW 703Si	460	550	28	-20°C → 90	-30°C → 75	-40°C → 60

Tel-Toz Kombinasyonlarının Standartları				
Сварочная Проволока	Telin EN Gösterimi	EN ISO/TS EN ISO 14171 - A	Telin AWS Gösterimi	AWS/ASME SFA 5.17/SFA 5.23
SW 701	S1	S 38 2 AB S1	EL12	F6A2-EL12
SW 702	S2	S 42 2 AB S2	EM12	F7A2-EM12
SW 702 Mo	S2Mo	S 46 2 AB S2Mo	EA2	F8A3-EA2
SW 702Si	S2Si	S 42 2 AB S2Si	EM12K	F7A2-EM12K
SW 703Si	S3Si	S 46 4 AB S3Si	EH12K	F7A5-EH12K

Информация О Приложении

Сварочные Позиции: PA PB PC

Полярность:

Параметры и Эффективность Сварки

Информация Об Упаковке

Код Продукта	Количество в коробке	Вес брутто коробки (кг)	Количество коробки в внешней коробке	Вес Брутто Внешней Коробки (кг)	Тип Упаковки
401000AGM2	25 кг	25,60	1	25,60	Крафт Мешок

Информация Хранение и Повторной Сушки

Как правило не требуется. При необходимости осуществите повторную сушку в течение 1 часа при 110 °C.