



Сварочный флюс для дуговой сварки

UF-02

1. Классификация:

- ✓ Флюс: UF-02
- ✓ EN ISO 14174: SA AB 1 AC H5

2. Общее описание:

- ✓ Аллюминатно – основного типа.
- ✓ Для сварки конструкционных сталей нормальной и повышенной прочности применяемых в судостроении, мостостроении, сварки труб для газонефтепроводов и других металлоконструкций.
- ✓ Используется в комбинации с различными проволоками – как сплошного сечения, так и порошковыми.
- ✓ Работает как на постоянном, так и на переменном токе.
- ✓ Область применения:
 - строительство мостов;
 - сварка металлоконструкций с различными стыковыми соединениями;
 - судостроение;
 - строительство трубопроводов (кольцевые швы);
 - сосуды, работающие под давлением.
- ✓ Индекс основности по Бонишевскому: 1,5
- ✓ Насыпная плотность 0,95-1,25 кг/дм³
- ✓ Хорошее отделение шлаковой корочки. Стабильное горение дуги, хорошее формирование валика сварного соединения.
- ✓ Размер гранул: от 0,2 до 1,6 мм.
- ✓ ТУ 5929-052-00186654-2013

3. Химический состав флюса:

Таблица 1

Сумма оксидов	Al ₂ O ₃ +CaO+ MgO	Al ₂ O ₃	CaF ₂
%	не менее 40	не менее 20	не более 22

4. Типичный химический состав наплавленного металла:

Таблица 2

Марка проволоки	Массовая доля элементов, %, не более							
	C	Mn	Si	S	P	Mo	Cr	Ni
S ₂	0,10	1,40	0,40	0,01	0,02	0,02	0,05	0,03
S ₂ Si	0,10	1,50	0,50	0,01	0,02	0,02	0,07	0,06
S ₂ Mo	0,10	1,40	0,40	0,01	0,01	0,50	0,06	0,03
Св-08Г ₂ С	0,085	0,92	0,75	0,009	0,011	-	0,10	0,10
Св-08ГА	0,10	1,50	0,50	0,01	0,02	0,01	0,05	0,06
Св-08ГНМ	0,10	1,30	0,50	0,01	0,02	0,90	0,07	0,70
Нп-30ХГСА	0,30	1,00	1,10	0,008	0,013	-	0,11	0,72



Сварочный флюс для дуговой сварки

UF-02

5. Типичные механические свойства наплавленного металла:

Таблица 3

Классификация сварочной проволоки	Предел прочности, Н/мм ² , не менее	Предел текучести, Н/мм ² , не менее	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см ² , (при температуре), не менее		Твердость, НВ, не менее
				минус 20°С	минус 40°С	
S ₂	570	490	26	130	50	200-220
S ₂ Si	590	510	26	80	80	200-220
S ₂ Mo	570	560	22	80	50	250-270
Св-08Г ₂ С	-	-	-	-	-	180-200
Св-08ГА	470	530	24	80	50	-
Св-08ГНМ	690	580	20	50	40	-
Нп-30ХГСА	-	-	-	-	-	320-340

6. Аттестация:

✓ НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ (НАКС)

Группа технических устройств:

- Нефтегазодобывающее оборудование (НГДО);
- Строительные конструкции (СК);
- Конструкции строительных мостов (КСМ);
- Подъемно-транспортное оборудование (ПТО);
- Котельное оборудование (КО);
- Горнодобывающее оборудование (ГДО);
- Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств (ОХНВП);
- Металлургическое оборудование (МО);
- Оборудование для транспортировки опасных грузов (ОТОГ).

✓ Группы основных материалов:

- 1, 2, 3

7. Расход флюса:

✓ Расход флюса прямо пропорционален напряжению дуги.

8. Условия хранения сварочного флюса:

- ✓ Хранение флюса осуществляется при температуре не ниже 15°С и относительной влажности не более 70%.
- ✓ При правильной транспортировке и хранении флюс применяется без предварительной просушки.
- ✓ При необходимости допускается повторная прокалка в течение 2 часов при температуре 250-350°С.