

Флюс 805

Для сварки такими материалами Avesta Welding, как

LDX 2101, 2304, 2205, 2507/P100, 904L, P12 и P16, но также для материалов 308L/MVR, 347/MVNB, 316L/SKR, 318/SKNb, 309L и P5

Стандартное обозначение

EN 760 SA AF 2 Cr DC

Характеристики

Avesta Флюс 805 является основным агломерированным флюсом, способствующим восстановлению хрома. Этот флюс разработан специально для сварки высоколегированных нержавеющей сталей, таких как P12, 904L и 2205. При сварке стандартных Cr-Ni и Cr-Ni-Mo сталей можно также добиться превосходных результатов. 805 флюс особенно подходит для случаев, когда необходимо обеспечить высокую прочность шва. Флюс 805 обеспечивает отличный вид сварной поверхности, хорошие сварные свойства и легкое удаление шлака.

Плотность 1,0 кг/дм³

Индекс 1,7

валентности

Потребление 0,5 кг. флюса/кг. пр-ки (26V)

флюса 0,8 кг. флюса/кг. пр-ки (34V)

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, В	Скорость, см/мин
2,40	300-400	29-33	40-60
3,20	350-500	29-33	40-60
4,00	400-600	30-36	40-60

При сварке сортов высокого качества, таких как Avesta P12, сварка должна проходить в более низком диапазоне температур.

Хранение:

Флюс должен храниться в сухом закрытом помещении.

Сырой флюс необходимо повторно просушить при температуре 250-300°C в течение 2 часов.

И нагревание и охлаждение флюса должны протекать медленно.

Типичный хим. состав %

Свароч. пр-ка	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
316L/SKR	0.02	0.6	1.2	19.5	12.0	2.6	14
2205	0.02	0.7	1.0	23.5	8.0	3.1	50
P12	0.01	0.3	0.1	22.0	осн.	8.5	-

Механические
свойства

в сочетании со свар.

пр-кой

316L/SKR

2205

Предел текучести R _{p0.2}	430 МПа	590 МПа
Предел прочности R _m	570 МПа	800 МПа
Удлинение A ₅	36 %	29 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	80 Дж	100 Дж
- 40 C°	-	70 Дж
- 196 C°	35 Дж	-

Одобрения

В сочетании с проволокой

308L/MVR	-CE	-TUV	
316L/SKR	-CE	-DNV	-TUV
309L	-DNV		
P5	-DNV		
2304	-CE	-TUV	
2205	-CE	-DNV	-GL
	-LR	- RINA	-TUV
904L	-CE	-TUV	

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

Офис продаж: г. Ижевск, ул. Баранова, д. 26.