



Сварочный флюс для дуговой сварки

UF-03

1. Классификация:

- ✓ Флюс: UF-03
- ✓ EN ISO 14174: SA AR 1 AC

2. Общее описание:

- ✓ Аллюминатно-рутилового типа.
- ✓ Предназначен для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей применяемых в судостроении, гражданском строительстве, энергетике, при сварке спиралешовных тонкостенных труб.
- ✓ Работает как на постоянном, так и переменном токах.
- ✓ Обеспечивает высококачественные стыковые и нахлесточные швы.
- ✓ Используется в технологиях с одной и несколькими проволоками (тандемная сварка, сварка расщепленной дугой).
- ✓ Для сварки углеродистых сталей в сочетании с углеродистыми проволоками.
- ✓ Область применения:
 - сварка стыковых и угловых соединений;
 - сварка сосудов работающих под давлением;
 - сварка спиральношовных труб.
- ✓ Индекс основности по Бонишевскому: 0,6
- ✓ Насыпная плотность 1,0-1,3 кг/дм³
- ✓ Гранулометрический состав: 0,2-1,6 мм.
- ✓ ТУ 5929-053-00186654-2013

3. Химический состав флюса:

Таблица 1

Сумма оксидов	Al ₂ O ₃ +CaO+ MgO
%	не менее 40

4. Типичный химический состав наплавленного металла:

Таблица 3

Марка проволоки	Массовая доля элементов, %, не более						
	C	Mn	Si	S	P	Ti	Mo
S ₁	0,10	1,30	0,80	0,02	0,03	0,03	0,01
S ₂	0,10	1,60	0,90	0,02	0,03	0,03	0,01
Св-08А	0,10	1,20	0,80	0,02	0,03	0,02	0,01
Нп-30ХГСА	0,20	1,90	2,00	0,01	0,03	0,06	0,02



Сварочный флюс для дуговой сварки

UF-03

5. Типичные механические свойства наплавленного металла:

Таблица 4

Классификация сварочной проволоки	Предел прочности, Н/мм ² , не менее	Предел текучести, Н/мм ² , не менее	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость КСV, Дж/см ² , (при температуре), не менее		Твердость, НВ			
				плюс 20°С	минус 20°С	Без термической обработки	Термическая обработка (2 часа)		
							350°С	480°С	650°С
S ₁	550	450	23	50	20	200-220	170	160	150
S ₂	620	550	23	60	30	200-220	200	180	170
Св-08А	550	450	23	50	20	-	180	170	160
Нп-30ХГСА	700	600	-	-	20	320-340	410	380	270

6. Аттестация:

✓ НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ (НАКС)

Группа технических устройств:

- Нефтегазодобывающее оборудование (НГДО);
- Строительные конструкции (СК);
- Газовое оборудование (ГО);
- 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 проковка в течение 2 часов при температуре 250-350°С.