



АГЛОМЕРИРОВАННЫЕ СВАРОЧНЫЕ ФЛЮСЫ

Разработка и производство агломерированных флюсов
в соответствии с требованиями заказчика.

Возможности производства:

- изготовление агломерированных флюсов для сварки хладостойких судостроительных сталей нормальной, повышенной и высокой прочности:

| Сварочная проволока + сварочный флюс | Временное сопротивление R_m , МПа | Предел текучести R_e , МПа | Относительное удлинение A_5 , % | Работа удара KV, Дж при температуре -60°C |
|--------------------------------------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------------|---|
| | | | не менее | |
| Св-10ГНА + 48АФ-51 | 500–550 | 450 | 28 | 50* |
| Св-04Н2ГТА + 48АФ-53 | 600–650 | 500 | 22 | 60 |
| Св-04Н3ГМТА + 48АФ-50 | 670–690 | 600 | 20 | 65 |
| Св-08ГНМДТА + 48АФ-61 | 770–790 | 700 | 19 | 75 |

* При -40°C .

- изготовление агломерированных флюсов для многодуговой сварки низколегированных трубных сталей категорий K65, X70, X80, K70, X90, X100:

| Категория труб, марка флюса | Временное сопротивление R_m металла шва, МПа | Работа удара KV*, Дж при температуре -40°C | Работа удара KV*, Дж при температуре -60°C |
|-----------------------------|--|--|--|
| | | не менее | |
| X70 48АФ-55М | 610 | 220 | 200 |
| X80 48АФ-55М | 680 | 195 | 180 |
| X90 48АФ-59 | 725 | 115 | 70 |
| X1048АФ-59 | 810 | 120 | 80 |

* Для металла шва труб, выполненных многодуговой сваркой.



- изготовление флюсов для сварки конструкций и оборудования атомного энергетического и нефтехимического машиностроения:

| Сварочный флюс+сварочная проволока | Состояние металла | Температура испытаний, °С | Временное сопротивление R_m , МПа | Предел текучести R_e , МПа | Относительное удлинение A_s , % | $T_{ко}$, °С |
|------------------------------------|---------------------------------|---------------------------|-------------------------------------|------------------------------|-----------------------------------|---------------|
| 48АФ-71 + Св-15ХГМТА | Высокий отпуск | 20 | ≥539 | ≥422 | ≥15 | ≤-35 |
| | | 350 | ≥490 | ≥392 | ≥14 | |
| 48АФ-71 + Св-09ГНМТАА-ВИ | Высокий отпуск | 20 | ≥539 | ≥422 | ≥15 | ≤-15 |
| | | 350 | ≥490 | ≥392 | ≥14 | |
| 48АФ-72 + Св-04Х19Н11М3 | После сварки, аустенизация | 20 | ≥392 | ≥215 | ≥25 | - |
| | | 350 | ≥333 | ≥156 | ≥20 | |
| 48АФ-70 + Св-15Х3ГМ1ФТА | Высокий отпуск | 20 | 585–760 | 415–620 | ≥18 | KV^{-30} |
| | | 350 | ≥461 | - | - | ≥55 |
| 48АФ-71 + Св-08ГС | Высокий отпуск | 20 | ≥431 | ≥245 | ≥18 | ≤-35 |
| | | 350 | ≥353 | ≥216 | ≥13 | |
| | Исходное после сварки состояние | 20 | ≥452 | ≥255 | ≥18 | ≤0°С |
| | | 350 | ≥432 | ≥245 | ≥18 | |



Линия по изготовлению агломерированных флюсов