

Классификация
EN ISO 14174

S A AR 1 76 AC H5

Описание и область применения

UV C 305 – агломерированный флюс алюминат-рутилового типа для сварки нелегированных и низколегированных теплостойких котельных сталей типа 13CrMo4-5, A335: P11, P12 и P24; A387: 11 и 12. Флюс характеризуется умеренным переходом кремния и марганца в наплавленный металл. Основное применение флюса заключается в высокоскоростной сварке газоплотных панелей паровых водотрубных котлов с использованием проволок типа Union S2, S 2 Mo, S 2 CrMo. Отличные результаты дает использование этого флюса при тандемной сварке (продольные и кольцевые швы), особенно при сварке конструкций с тонкими (меньше 10 мм) стенками. Шлак легко отделяется даже при скоростной сварке в узкую разделку. Наилучшие результаты достигаются на постоянном токе (DC+) при работе как на одиночной дуге, так и при тандемной сварке.

Свойства флюса

Полярность	DC / AC
Основность (Бонишевски)	0,6
Размер зерна (EN ISO 14174)	4 – 14 (0,4 – 1,4 мм)
Расход флюса	1 кг флюса / 1 кг проволоки
Прокалка	300 – 350°C. мин. 2 часа
Диффузионный водород (ISO 3690)	< 5 мл / 100 г (после производства или отжига)

Химический состав флюса

	SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂ +CaO+MgO
wt. %	30	55	8

Рекомендуемые проволоки

Наименования	EN ISO	Классификация	AWS / SFA	Классификация
Union S 2	14171-A	S2	A5.17 / -5.17	EM12
Union S 2 Si	14171-A	S2Si	A5.17 / -5.17	EM12K
Union S 2 Mo	14171-A	S2Mo	A5.23 / -5.23	EA2
Union S 2 CrMo	24598-A	S S CrMo1	A5.23 / -5.23	EB2R
Union S 1 CrMo 2	24598-A	S S CrMo2	A5.23 / -5.23	EB3R
Union MV Mo S	14171-A	T2Mo	A5.23 / -5.23	ECA2
Union MV Mo S	24598-A	S T Mo	A5.23 / -5.23	ECA2

Упаковка

Тип	Вес
DRY SYSTEM	25 кг