



## **ДУГОВАЯ СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ EF-100S+KD-42**

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

## Описание и область применения

Активный флюс для сварки с ограниченным числом проходов судовых построек, металлоконструкций, рам, конструкций и мостов.

Превосходный внешний вид валика и удаление шлака при высокой скорости сварки и низкой силе тока.

Высокая стойкость к пористости на ржавчине и грунтовке.

## Классификация

Проволока для дуговой сварки под флюсом		Флюс для дуговой сварки под флюсом	
AWS A5.17	: EM12K	EN ISO 14174	: SAAB 1 77 AC
EN ISO 14171	: S2Si	JIS Z 3352	: SAAB 1 AC- 12x65
JIS Z 3351	: YS-S3	KS B ISO 14174	: SAAB 1 77 AC
KS B ISO 14171	: S2Si		

## Сочетание флюса и проволоки

AWS A5.17	: F7A(P)2-EM12K
EN ISO 14171	: S 46 2 AB S2Si
JIS Z 3183	: S502-H
KS B ISO 14171	: S 46 2 AB S2Si

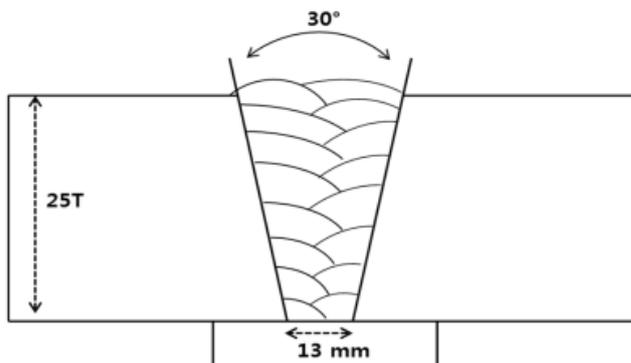
## Стандартный химический состав проволоки (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cu
Образец AWS EM12K	0,05–0,15	0,80–1,25	0,10–0,35	≤ 0,030	≤ 0,030	≤ 0,35
РЕЗУЛЬТАТ	0,10	0,93	0,29	0,009	0,018	0,07

## Стандартный химический состав наплавленного металла (%)

C	Mn	Si	S	P	Cu
0,06	1,60	0,55	0,007	0,025	0,06

### Испытательный образец из наплавленного металла



Проход	1–16
Диаметр	4,0 мм
Ток/напряжение	520 А / 30 В
Скорость прохода	42 см/мин
Вылет электрода	30 мм
Темп. между проходами (°С)	150 ± 15

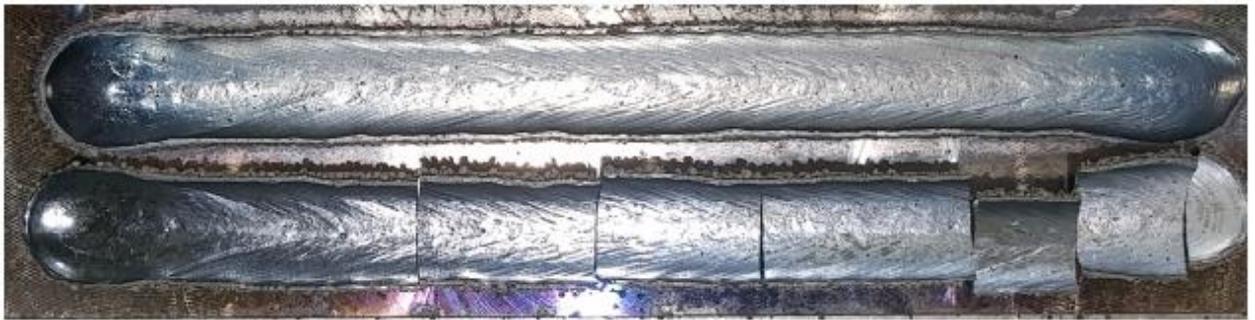
Основной металл	Толщина (мм)	Размер (мм)	Тип канавки	Примечание
SM490	25	300 (Д) x 125 (Ш)	V-образная канавка	AWS A5.17

### Стандартные механические свойства наплавленного металла

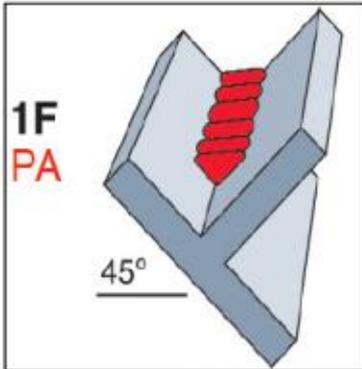
Поз. (флюс + проволока)	Испытания на растяжение			Испытания на ударный изгиб	Примечание
	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Удлинение (%)	Работа удара (Дж)	
Образец AWS [A5.17F7A(P)2-EM12K]	≥ 400	480–660	≥ 22	≥ 27 при -29°С	-
EF-100S+KD-42	545	600	29	53 при -29°С	После сварки

### Испытания на свариваемость

(1) Параметры сварки (DC+, 550 А, 30 В, 45 см/мин)



(2) Параметры сварки (DC+, 450 А, 26 В, 150 см/мин)



( ★ : очень хорошо, ◎: хорошо, о : норма, х : плохо)

	Устойчивость дуги	Удаление шлака	Внешний вид валика	Стойкость к образованию раковин	Дым
Нормальный режим	★	★	?	★	?
Высокая скорость	★	★	?	★	★

## Упаковка



## Размер и вес

	Размер	Упаковка	Вес (кг)
Флюс	12 x 30 / 12 x 60	Стальное ведро / бумажный мешок	15/20

	Упаковка	Вес (кг)
Диаметр (мм)		2,0, 2,4, 3,2, 4,0, 4,8
Проволока	Катушка	25, 100, 150, 300, 400, 500, 600
	Бухта	200, 250, 300, 400, 450

## Одобрения

ABS	BV	DNV*GL
2YTM	2YTM	II YTM

## Обращение и хранение

### Хранение

Условия хранения не вскрытого флюса:

→ Температура  $20 \pm 10$  °С, относительная влажность: как можно ниже, не более 60 %.  
Максимальный срок хранения флюса — 2 года.

Содержимое флюсопитателей без подогрева необходимо менять каждые 8 часов и помещать в сушильный шкаф или флюсопитатель с подогревом при температуре  $150 \pm 25$  °С.

Остатки флюса из вскрытых ведер необходимо хранить при температуре  $150 \pm 25$  °С.

### Повторная сушка

Если хранение осуществляется в соответствии с требованиями выше, флюс, как правило, можно использовать без повторной сушки.

В тяжелых условиях эксплуатации, указанных в соответствующих спецификациях материалов, рекомендуется повторно высушить флюс.

Повторная сушка выполняется следующим образом: выдержать при температуре 300–350 °С в течение приблизительно 60–180 минут.

Повторная сушка должна выполняться с помощью оборудования, обеспечивающего переворачивание флюса для испарения влаги, или в духовом шкафу в неглубоких емкостях с глубиной флюса не более 5 см.

Если повторно высушенный флюс не используется сразу, его необходимо хранить при температуре  $150 \pm 25$  °С до использования.

ITAVA STAR  
ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ