

## Флюс 807

Для сварки такими материалами Avesta Welding, как

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

Стандартное обозначение

EN 760 SA FB 2 64 DC

Характеристики

Avesta Флюс 807 является основным флюсом. Этот флюс специально разработан для стыковой сварки Cr-Ni и Cr-Ni-Mo сталей. Также он может быть использован для сварки оболочек легированными и низколегированными сталями. Флюс 807 обеспечивает отличный вид сварной поверхности, хорошие сварные свойства и легкое удаление шлака.

Плотность	1,1 кг/дм <sup>3</sup>
Индекс валентности	2,7
Потребление флюса	0,5 кг. флюса/кг. пр-ки (26V) 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

Типичный хим. состав %

Свароч. пр-ка	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
308L/MVR	0.02	0.6	1.2	19.5	10.0	-	8
316L/SKR	0.02	0.6	1.2	18.5	12.0	2.6	8

Механические

свойства

в сочетании со свар.

пр-кой	308L/MVR	316L/SKR
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	380 МПа	380 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	550 МПа	540 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	40 %	40 %
Силы воздействия KV		
+ 20 °С	100 Дж	100 Дж
- 196 °С	30 Дж	30 Дж

Одобрения

В сочетании с проволокой

308L/MVR	-CE	-TUV	
347/MVNB	-CE	-TUV	
316L/SKR	-CE	-TUV	
318/SKNb	-CE	-TUV	
2205	-CE	-GL	-TUV

Хранение:

Флюс должен храниться в сухом закрытом помещении.

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

И нагревание и охлаждение флюса должны протекать медленно.