

# Флюс DT-WP 380

Производитель: [Dratec](#)



## Классификация

EN 760: (stainless steels) SF CS 2 DC

EN 760: (low alloy steels) SF CS 1 63 DC

## Назначение и применение

Флюс специально предназначен для сварки аустенитных нержавеющей сталей. Флюс также может применяться для сварки низколегированных теплоустойчивых сталей, а также в сочетании низколегированных теплоустойчивых сталей с аустенитными нержавеющей стали.

Флюс может быть использован для сварки как на постоянном токе, так и на переменном токе, для одно-и многопроходных швов.

Флюс характеризуется хорошими сварочно-технологическими свойствами и отличной отделяемостью шлака.

Возможно применение для сварки 9% Ni сталей в комбинации с соответствующими сварочными проволоками, такими как ERNiCrMo-3 (Тип 625) и ERNiCrMo-4 (Тип 276).

## Свариваемые и наплавляемые стали

- хромомолибденовые стали, типа 12CrMo19-5 / A355 гр. P22-P5 и X20CrMoW B12-1 / A351 применяемые для изготовления котлов, труб, сосудов, работающих под давлением;
- мартенситные и ферритные хромистые и хромникельмолибденовые стали по EN 10088 в применении с соответствующими проволоками и в сочетании с соответствующей термической обработкой;
- аустенитные хромоникелевые и хромникельмолибденовые стали по EN 10088;
- высоколегированные хромоникелевые и хромникельмолибденовые стали, используемые для изготовления сварных металлоконструкций, работающих при низких и высоких температурах;
- высоколегированные хромникельмолибденовые стали в сочетании с низколегированными сталями (разнородные составы);
- сплавы на основе никеля с использованием хромоникелевых и хромникельмолибденовых сварочных проволок по AWS A5.14 / EN ISO 18274.

## Состав

SiO <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	CaO+MgO	CaF <sub>2</sub>
30%	5%	35%	20%
Индекс основности по Бонишевски (Boniszewski): ~ 1,3			

## Техническое описание

- Насыпная плотность: 1,5 кг/дм<sup>3</sup>
- Гранулометрический состав (DIN EN 760): 1 – 16
- Сварочный ток: до 900 А (постоянный)
- Упаковка: мешок 25 кг

## Виды упаковки



Обозначение	Наружный диаметр, $d_1$	Диаметр посадочного отверстия, $d_2$	Ширина, $b$	Вес наматываемой проволоки, кг
BS300	300	51,5	103	15-20



Обозначение	Наружный диаметр, $d_1$	Диаметр посадочного отверстия, $d_2$	Ширина, $b$	Вес наматываемой проволоки, кг
K300	300	180	103	15-20



Обозначение	Наружный диаметр, $d_1$	Диаметр посадочного отверстия, $d_2$	Ширина, $b$	Вес наматываемой проволоки, кг
D100	100	16,5	45	0,5-1
D200	200	50,5	55	2-5
D300	300	51,5	103	15-20



Обозначение	Наружный диаметр, $d_1$	Диаметр посадочного отверстия, $d_2$	Ширина, $b$	Вес наматываемой проволоки, кг
K435/70	435	300	70	20-25



Обозначение	Наружный диаметр, $d_1$	Внутренний диаметр, $d_2$	Ширина, $b$	Вес наматываемой проволоки, кг
SH370	370	305	90	10-15
SH390	390	305	90	15-20
SH400 (VA)	400	305	100	20-25



Обозначение	Наружный диаметр, $d_1$	Диаметр посадочного отверстия, $d_2$	Ширина, $b$	Вес наматываемой проволоки, кг
D760 Holz	760	41	293	250