

Каталог продукции // Сварка под слоем флюса / Сварочные флюсы

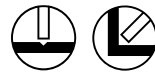
СТ-65



ФЛЮС СВАРОЧНЫЙ СТ-65

ГОСТ ISO 14171:

SA AB 1 AC H5



Применение

- Мостостроение;
- Строительные конструкции;

Свариваемые материалы

- Атмосферостойкие стали с повышенным сопротивлением атмосферной коррозии в неокрашенном виде типа 14ХГНДЦ;

Преимущества

- Сварка стыковых соединений неограниченной толщины;
- Стабильное горение дуги;
- Легкая отделяемость шлака;
- Минимизация растрескивания сварного шва за счет низкого содержания серы и фосфора;
- Высокие прочностные свойства сварных соединений при температуре до -40 °С;
- В сочетании проволокой сплошного сечения ПСФ-А-0402 флюс СТ-65 позволяет формировать гладкие швы с плавным переходом к основному металлу;

Особенности

- Флюс сварочный керамический (агломерированный) на основе фтористых соединений;
- Комбинация проволоки сплошного сечения ПСФ-А-0402 и флюса СТ-65 предназначена для автоматической сварки;



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный
и технологический
сервис

www.npfets.ru
(812) 321-61-61



ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА*

C, %	Mn, %	Si, %	Ni, %	Cr, %	Cu, %	P, %	S, %
≤ 0,12	1,1-2,0	0,4-0,6	0,4-0,8	0,4-0,6	0,4-0,6	< 0,015	< 0,015

* для сочетания проволоки ПСФ-А-0402 с флюсом СТ-65

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА*

Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость КСУ, Дж/см ²	
			-40 °С	-60 °С
> 420	> 550	> 22	> 60	> 47

* для сочетания проволоки ПСФ-А-0402 с флюсом СТ-65

-->



Производитель
сварочного
оборудования

АО «Научно–производственная фирма «Инженерный и технологический сервис»
+7 (812) 321–61–61 www.npfets.ru 194292, Россия, Санкт–Петербург, Домостроительная ул., д. 2