

Одобен классификационными обществами DSRK, DNA, GL, BV, LR.

Флюс керамический марки SPC Мп 40/360	Класс по DIN 8557 10ay476	Тип АВ	ГДР
---------------------------------------	---------------------------	--------	-----

Назначение. Для механизированной и шланговой дуговой сварки и наплавки под флюсом углеродистых и низколегированных сталей и сталей повышенной прочности, работающих при низких температурах.

Сварочно-технологические свойства. Устойчивость дуги хорошая, разрывная длина дуги до 11 мм; формирование шва отличное, с плавным переходом к основному металлу; склонность металла шва к образованию пор и трещин низкая; отделимость шлаковой корки хорошая, затрудненная с корневых валиков в разделке.

Данные для контроля качества. Состав флюса, %:

SiO ₂	CaO	MnO	MgO	CaF ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	S	P
27—29	12—14	10—12	4—6	8—10	33—36	<2	<0,15	<0,15

Цвет зерен — черный; размер зерен 0,25—2,5 мм; строение зерен — в виде крупки; объемная масса 1,1—1,4 кг/дм³.

Металлургические свойства. Относится к группе низкокремнистых низкомарганцовистых солеоксидных флюсов на базе шлаковой системы CaO—MnO—SiO₂—Al₂O₃ с добавками оксида магния и фторида кальция. Химическая активность флюса сравнительно высока и составляет $A_{\phi} = 0,72 \div 0,77$. При сварке-наплавке под флюсом активно протекает кремневосстановительный процесс, в результате чего в наплавленном металле наблюдаются заметные концентрации кислорода в виде мелкодисперсных оксидных включений на основе кварцевого стекла в среднем 0,05 % (для однопроходных) и 0,1 % (для многопроходных).

Флюс не допускает сварку по ржавчине ввиду опасности образования пористости в металле шва. Это требует тщательной подготовки кромок под сварку.

Ударная вязкость металла швов, выполненных под флюсом, обычно не превышает 160 Дж/см² при 20 °С.

Данные для применения. Род и значение максимально допустимого тока =, ~; 1000 А; максимально допустимая скорость сварки 50 м/ч; минимально допустимое напряжение холостого хода источника питания не ограни-