



Высокоосновной агломерированный керамический флюс, предназначенный для однопроходной и многопроходной сварки (наплавки), стыковых и угловых сварных соединений высоколегированных аустенитных жаропрочных, жаростойких, хромоникелевых сталей, а также разнородных сталей, например, аустенитных нержавеющей сталей с низколегированными, либо нелегированными. Характеризуется отличной отделимостью шлака и образованием качественного валика шва (наплавленного слоя), а также имеет низкий уровень примесей, что положительно сказывается на процессе сварки (наплавки). Применяется для сварки и наплавки оборудования для энергетической, химической, нефтехимической, ядерной промышленности, судостроении и других смежных отраслях.

Обозначение по стандарту

- EN ISO 14174: S A FB 2 57 45 DC

Химический состав, %

Типичный химический состав сварочного флюса TENOXFIL CF-300

Мас. %	P	S	CaO + MgO + CaF ₂ + MnO	SiO ₂	CaF ₂
EN ISO 14174	≤ 0,03	≤ 0,03	≥ 50	≤ 20	≥ 15
Сред. значения	0,022	0,009	54,15	19,00	25,60

Рекомендации по применению

Флюс TENOXFIL CF-300 рекомендуется применять в сочетании со следующими сварочными проволоками: TENOXFIL CS-308 (ER308), TENOXFIL CS-308L (ER308L), TENOXFIL CS-309 (ER309), TENOXFIL CS-309L (ER309L), TENOXFIL CS-309MoL (ER309MoL), TENOXFIL CS-310 (ER310), TENOXFIL CS-316 (ER316), TENOXFIL CS-316L (ER316L), TENOXFIL CS-385 (ER385).

Параметры сварки (наплавки) зависят от толщины основного металла, толщины наплавляемого слоя и процесса проведения сварки (наплавки). Флюс характеризуется хорошими сварочно-технологическими свойствами преимущественно при сварки (наплавки) в нижнем пространственном положении.

Перед применением флюс необходимо прокалить при температуре 300 - 350 °C в течение 120 - 240 мин. При этом толщина слоя флюса должна быть не более 60 мм.

Повторная проковка флюса не может превышать 3 раза, после прокалки флюс необходимо использовать вперемешку с новым флюсом.