



# Флюс керамический ЗСМ-4

Классификация EN 760 SA FB 1 65 AC H5

Керамический сварочный флюс флюоритно - основного типа. Предназначен для механизированной наплавки с применением порошковых и проволок сплошного сечения.

По характеру температурной зависимости вязкости флюс близок к марганцово-силикатному флюсу АН-60

Подходит для использования в качестве универсального флюса.

Флюс обладает хорошими сварочно-технологическими свойствами: стабильным горением сварочной дуги, лёгкой отделимостью сварочной корки при наплавке деталей при температуре металла до 450°C.

Уровень расходования флюса ниже, чем при использовании плавящихся флюсов.

## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Химический состав флюса(%): ЗСМ-4

SiO <sub>2</sub>	CaO+MgO	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO	CaF <sub>2</sub>
Не более 24	28	24	23

Сварочный ток: постоянный (предпочтительно).

Гранулометрический состав: 0,2-2,5 мм (до 3,5мм по согласованию с Заказчиком)

Индекс основности: 1,5.

Насыпная плотность: 0,05-1,20 кг/дм<sup>3</sup>

Флюс требуется хранить в сухом отапливаемом помещении. В случае отсыревания его рекомендуется просушить при температуре 250-350°C в течении 2 часов.