



## Флюс керамический ЗСМ-93

(аналог по назначению флюсов ОК Flux 10.71, P230, UF-02, АН-348 )

Классификация EN 760 SA AB 1 AC H5

Керамический агломерированный основной флюс обладающий нейтральными металлургическими свойствами предназначенный для выполнения сварных швов на листах любой толщины а так же наплавки.

Предназначение: автоматическая многопроходная сварка и наплавка углеродистых нелегированных и низколегированных сталей в сочетании со сварочными и наплавочными проволоками типа Св-08А, Св-08ГА, Св-10Г2, Св-08Г2С, Св-08ХМ, Св-10ГН, Св-30ХГСА, Св-18ХГСА, Св-18ХМА и др..

Флюс обладает хорошими сварочно-технологическими свойствами: стабильным горением сварочной дуги, хорошей отделимостью сварочной корки.

Уровень расходования флюса ниже на 20-30%, чем при использовании плавящихся флюсов.

### ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Химический состав флюса(%): ЗСМ-93

SiO <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>	CaO+MgO	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO	CaF <sub>2</sub>
20	20	40	20

Сварочный ток: постоянный (предпочтительно).

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

Индекс основности: 1,2.

Насыпная плотность: 0,95-1,25 г/см<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.