



Назначение и область применения

Для электрошлакового зварювання вуглецевих і низьколегованих сталей та зварювання низьколегованих сталей вуглецевим і низьколегованим зварювальним дротом

Техническая консультация

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ФЛЮСА, %

SiO ₂	MnO	CaO	MgO	Al ₂ O ₃	CaF ₂	Fe ₂ O ₃	S	P
33-36	21-26	4-7	5-8	11-15	13-19	1,5-3,5	≤ 0,10	≤ 0,12

Строение зёрен — стекловидное

Цвет зёрен — от желтого до коричневого всех оттенков

Размер зёрен, мм — 0,25-2,50

Насыпная плотность, г/см³ — 1,3-1,8

Режим прокаливания перед сваркой: (400-450)°C/2 часа

АН-М13 ТУУ 05447444.009-9



Назначение и область применения

Для дугового автоматического зварювання міді та її сплавів, а також для зварювання сталей.

Техническая консультация

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ФЛЮСА, %

SiO ₂	MnO	CaF ₂	MgO	Al ₂ O ₃	TiO	CaO	Fe ₂ O ₃	S	P
32-36	8-12	22-30	15-18	8-12	0,7-1,5	≤ 6,0	≤ 1,0	≤ 0,10	≤ 0,10

Строение зёрен — стекловидное

Цвет зёрен — от тёмно-коричневого до светло-коричневого

Размер зёрен, мм — 0,25-3,20

Насыпная плотность, г/см³ — не регламентируется

Режим прокаливания перед сваркой: (350-400)°C/2 часа

АН-15М ГОСТ 9087

**АН-22 ГОСТ 9087****Назначение и область применения**

Для дугового автоматичного зварювання і наплавлення високолегованих і середньолегованих сталей відпо- відним зварювальним дротом.

Застосовуваний дріт: Св-18ХМА, Св-20ХСНВФА, Св-0ХМФ.

Техническая консультация**ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ФЛЮСА, %**

SiO ₂	CaO	CaF ₂	NaF	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	MgO	MnO	S	P
6-10	29-33	16-20	2,0-5,5	36-40	≤ 0,8	≤ 2,0	≤ 0,9	≤ 0,07	≤ 0,05

Строение зёрен — стекловидное**Цвет зёрен — от серого до светло-голубого и светло-зелёного всех оттенков****Размер зёрен, мм — 0,25-2,50****Насыпная плотность, г/см³ — 1,3-1,8**

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Режим прокаливания перед сваркой: (650-800)°C/1 час

АН-25 ТУУ 05447444.015-2000

Назначение и область применения

Для початку електрошлакового процесу при електрошлаковому переплаві і електрошлаковому зварюванні.

Техническая консультация

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ФЛЮСА, %

SiO ₂	CaO	CaF ₂	NaF	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	MgO	MnO	S	P
6-10	29-33	16-20	2,0-5,5	36-40	≤ 0,8	≤ 2,0	≤ 0,9	≤ 0,07	≤ 0,05

Строение зёрен — камневидное

Цвет зёрен — от серого до черного всех оттенков

Размер зёрен, мм — 10-16

Насыпная плотность, г/см³ — 1,2-1,8

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99

Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Режим прокаливания перед сваркой: $(460 \pm 10)^{\circ}\text{C}/2$ часа

АН-26П ГОСТ 9087

Назначение и область применения

Для автоматичного і механізованого зварювання нержавіючих корозійностійких і жароміцних сталей відпо- відним зварювальним дротом.

Застосовуваний дріт: Св-07Х25Н13, Св-08Х20Н9М7Т, Св-19Х25Н18, Св-06Х19Н10Т, Св-06Х19Н9Т, Св-04Х19Н11М3.

Техническая консультация

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ФЛЮСА, %

SiO ₂	MnO	CaO	MgO	Al ₂ O ₃	CaF ₂	C	Fe ₂ O ₃	S	P
29-33	2,5-4,0	4-8	15-18	19-23	20-24	≤ 0,05	≤ 1,5	≤ 0,08	≤ 0,08

Строение зёрен — пемзовидное

Цвет зёрен — от светло-серого до серого всех оттенков

Размер зёрен, мм — 0,25-2,80



Насыпная плотность, г/см³ — 0,8-1,1

Режим прокаливания перед сваркой: (500-600)°C/2 часа

АН-43 ГОСТ 9087

Назначение и область применения

Для дугового зварювання і наплавлення вуглецевих низьколегованих і середньолегованих сталей підвищеної і високої міцності відповідним зварювальним дротом.

Застосовуваний дріт: Св-10ГН, Св-10НМА, Св-08ГСМТ, Св-08ХГСМА, Св-08ХН2ГМЮ, Св-08ХГСМФА, Св-10ХГ2СМА.

Техническая консультация

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ФЛЮСА, %

SiO ₂	MnO	CaO	Fe ₂ O ₃	Al ₂ O ₃	CaF ₂	MgO	S	P
18-22	5,0-9,0	14-18	2,0-5,0	30-36	17-21	≤ 2,0	≤ 0,05	≤ 0,05

Строение зёрен — стекловидное



Цвет зёрен — от зелёного и коричневого до чёрного всех оттенков

Размер зёрен, мм — 0,25-2,50

Насыпная плотность, г/см³ — 1,4-1,8

Режим прокаливания перед сваркой: (400-450)°C/2 часа

АН-72 ТУУ 24369810.003-97

Назначение и область применения

Для дугового і електрошлакового наплавлення хромонікелевих аустенітних сталей і сплавів на нікелевій основі.

Техническая консультация

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ФЛЮСА, %

SiO ₂	CaO	Al ₂ O ₃	CaF ₂	ZrO ₂	C	Fe ₂ O ₃	S	P
16-18	17-20	18-23	40-45	1-2	≤ 0,05	≤ 0,5	≤ 0,025	≤ 0,025

Строение зёрен — пемзовидное



Флюсы плавленные

Цвет зёрен — серый всех оттенков

Размер зёрен, мм — 0,25-3,20

Насыпная плотность, г/см³ — 0,8-1,2

Режим прокаливания перед сваркой: (600-650)°C/3 часа

Флюсы керамические

АНК-40/25;

АНК-40/35ТУУ 05447444.016-2001

АНК-40/55

Назначение и область применения

Для механизированной наплавки поверхностей деталей с целью получения наплавленного слоя повышенной твердости.

Применяемая проволока: Св-08, Св-08А.

По вопросам приобретения Флюсы плавленные и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Флюсы плавленные

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и
подбора аналогов