



Классификация

EN ISO 14174

SA FB 1 55 DC H5

Описание и область применения

BÖHLER BB 910 агломерированный фторидо-основной флюс высокой основности для многопроходной сварки жаропрочных **9 % Cr** сталей типа **P91/T91, P911** и **NF 616 (grade P92/T92)**. Флюс металлургически нейтрален по переносу **Si** и **Mn**. BB 910 обеспечивает легкое отделение шлака и гладкую поверхность сварочного шва. Сочетание флюса **BB 910** с соответствующими проволоками позволяет достигать высокие механические свойства наплавленного металла после термообработки, гарантированное содержание диффузионного водорода в металле шва – ниже 5 мл/100 г.

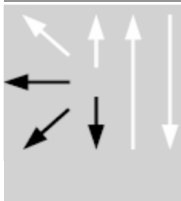
Металл основы

жаропрочные 9%Cr стали типа P91/T91, X10CrMoVNb9-1 (1.4903), grade P92/T92, NF616 и X11CrMoWVNb9-1-1 (1.4905)

Типичный химический состав флюса (wt. %)

	SiO ₂ +Al ₂ O ₃	CaF ₂ +CaO+MgO
wt-%	35	60

Параметры сварки / физические свойства

	Полярность: = (+) / = (-)	Основность по Бонишевски: 2.9 весовых %
		Плотность: 1.0 кг / дм ³
		Размер зерна по EN ISO 14174: 3 – 20 (0.3– – 2.0 mm)
		Расход флюса: 1.0 кг на кг проволоки
		Прокалка: 300 – 350 °С, около 2 часов

Типичный химический состав наплавленного металла

SAW проволоки	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb	W	N
BÖHLER C 9 MV-UP	0.1	0.22	0.60	8.70	0.45	0.93	0.18	0.05		0,04
BÖHLER P 92-UP	0.09	0.22	0.70	8.90	0.45	0.43	0.18	0.05	1.7	0,04

	Тип проволоки		Тип сочетания флюс / проволока		
	EN ISO 24598-A	EN ISO 24589-A	EN ISO 24589-A	AWS A5.23	
BÖHLER C 9 MV-UP	S S CrMo91	S S CrMo91 FB	S S CrMo91 FB	F9PZ-EB91-B91	
BÖHLER P 92-UP	S S ZCrMoWVNb9 0.5 1.5	S S ZCrMoWVNb9 0.5 1.5 FB	S S ZCrMoWVNb9 0.5 1.5 FB	-	

Одобрения

Флюс BÖHLER BB 910 одобрен для работы со следующими проволоками BÖHLER:

TÜV: C 9 MV-UP, P 92-UP

SEPROZ: C 9 MV-UP; НАКС: 9 MV-UP