

АН-348А

Сварочно-технологические свойства: Устойчивость дуги хорошая, разрывная длина дуги до 13 мм, формирование шва вполне удовлетворительное, склонность к образованию пор и трещин низкая, модификация флюса АН-348А требует более тщательной сушки, отделимость шлаковой корки вполне удовлетворительная, затрудненная при сварке корневых валиков.

Химический состав флюса АН-348, % :

SiO₂	MnO	MgO	CaF₂	CaO	Fe₂O₃	S	P
41-44	34-38	5-7,5	4-5,5	<6,5	<4,5	<0,15	<0,12

Цвет зерен - коричневый с оттенками, размер зерен 0,35-0,5 мм; строение зерен - стекловидное; объемная масса 1,3-1,8 кг/дм³.

Металлургические свойства: Высокремнистый высокомарганцовистый оксидный флюс с химической активностью $A_f = 0,7-0,75$. При сварке-наплавке под флюсом интенсивно протекают кремне - и марганцевосстановительные процессы. Содержание кислорода в металле шва в виде оксидных мелкодисперсных включений составляет 0,06%(для однопроходных) и до 0,1% (для многослойных). Особо интенсивно взаимодействие между флюсом и металлом при сварке проволокой малых диаметров (до 3 мм). Концентрация серы и фосфора в металле швов в среднем составляет 0,04% каждого. Не рекомендуется для сварки конструкций, работах в условиях Севера или при температуре ниже -30 °С.

Применения: Постоянный или переменный ток до 1100А, $V_{св}$ до 120 м/ч; $U_{хх}$ источника питания не ограничено; сушка при $T = 400$ °С, 2 ч.

Рекомендуемые проволоки: Св-08, Св-08А, Св-08ГА, Св-10Г2. Технология производства: Плавлением в пламенных или дуговых печах, грануляцией мокрым способом. АН-348А: р-р зерна 0,25-1,6 мм.