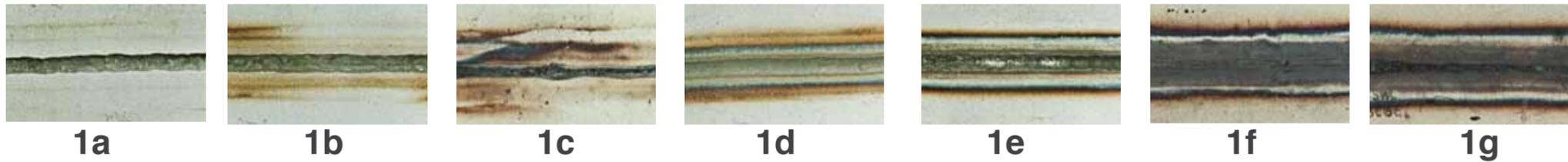


Диаграмма оценки Цветов Побежалости при сварке нержавеющей сталей

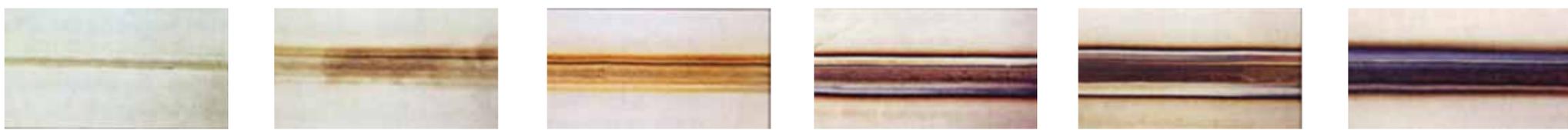
Цвета окислов могут быть самых различных вариаций. Здесь приведены несколько для примера.



Pictures 1a to 1g provided by Norsok for the Norsok Standard M-601 Welding and Inspection of Piping (Edition 5 April 2008) (Annex B).

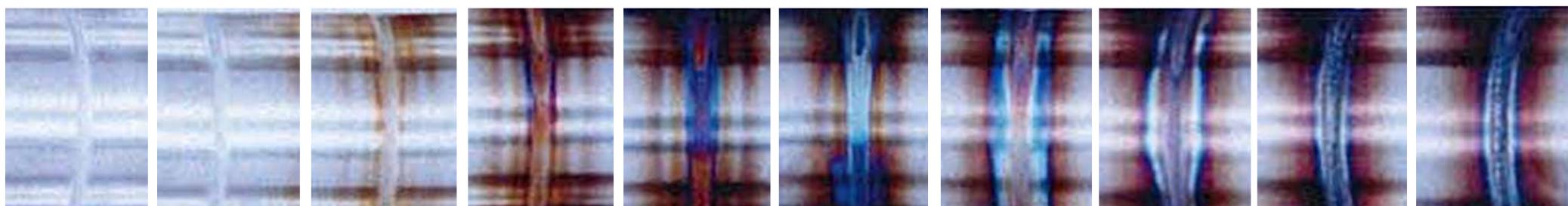
Легенда:

- 1a** Отличная газовая защита (Norsok).
- 1b** Приемлемая газовая защита (Norsok).
- 1c** Приемлемая в случае если синие пятна небольшие прерывающиеся (Norsok).
- 1d** Приемлемая в случае если коричневые зоны возле шва узкие и светлые (Norsok).
- 1e, 1f and 1g** Плохая газовая защита, неприемлемо.



- 2a** 12 ppm уровень Кислорода
- 2b** 60 - 70 ppm уровень Кислорода
- 2c** 70 - 90 ppm уровень Кислорода
- 2d** 200 ppm неприемлемое окисление
- 2e** 250 ppm неприемлемое окисление
- 2f** 500 ppm неприемлемое окисление

2018: These are the results of HFT® research using Argweld® Weld Purge Monitors®.



- 1** 10 ppm
- 2** 25 ppm
- 3** 50 ppm
- 4** 100 ppm (0.01%)
- 5** 200 ppm (0.02%)
- 6** 500 ppm (0.05%)
- 7** 1,000 ppm (0.1%)
- 8** 5,000 ppm (0.5%)
- 8** 12,500 ppm (1.25%)
- 10** 25,000 ppm (2.5%)

Диаграмма цветов побежалости для сварочных швов внутри трубы из аустенитной нержавеющей стали AWS-D18.2_1999

Цвета окисления должны быть удалены в большинстве случаев в настоящее время.



Huntingdon Fusion Techniques HFT® with over 40 years of high integrity, totally ethical business practices.

The only innovators and developers of Weld Purging Products.
The owners of the Weld Purge Monitor® Registered Trade Mark.

For more information, please contact hft@huntingdonfusion.com