

Normes

TS EN ISO 14174	: SA AB 1 68 AC H5
EN ISO 14174	: SA AB 1 68 AC H5
AWS A5.17	: F6A2-EL12 / F7A4-EM12 / F7A2-EM12K / F7A4-EH12K
AWS A5.23	: F8A4-EA2-A2

Basicité
1.4

Paramètres Mécaniques

SAW Wire	AWS A5.17 / AWS A5.23	Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation ((Lo=5do) (%))	Résilience ISO-V(J)		
					-20°C	-30°C	-40°C
S1	F6A2-EL12	380	480	28	55	47	---
S2	F7A4-EM 12	460	525	30	70	55	50
S2 Si	F7A2-EM12K	430	530	28	80	70	---
S3 Si	F7A4-EH12K	460	550	27	---	---	60
S2 Mo	F8A4-EA2-A2	490	600	26	90	---	60

Propriétés Chimiques De La Fusion - % (Typique)

SAW Wire	C	Si	Mn	Mo
S1	0.06	0.25	1.20	---
S2	0.07	0.35	1.50	---
S2Si	0.05	0.40	1.70	---
S3Si	0.07	0.40	1.80	---
S2Mo	0.06	0.40	1.40	0.50

Fonctions Et Applications

- Flux de soudage à l'arc submergé à base d'aluminate
- Convient pour les soudures bout à bout et d'angle en une ou plusieurs passes d'aciers de construction généraux, d'aciers de navires, de tôles de chaudière, d'aciers résistants à la chaleur et d'aciers à grains fins.
- Le métal fondu présente une ténacité élevée à basse température.
- Le laitier est facile à nettoyer
- Le flux doit être étuvé à 300-350°C pendant 2 heures avant utilisation.

Détails Des Emballages

Code Produit	Package Poids (Kg)	Type d'Amballage
301080002	25	Kraft Bag

Agréments: ELIFLUX BFB: CE, SEPRO • S2Si x ELIFLUX BFB: ABS, LR, CE • S2 x ELIFLUX BFB: TL, DNV-GL, BV, ABS, LR, RS, NK, RINA, DB • S2Mo x ELIFLUX BFB: BV, ABS, CE