

Normes

TS EN ISO 14174	: SA AB 1 68 AC H5
EN ISO 14174	: SA AB 1 68 AC H5
AWS A5.17	: F7A4-EH12K/ F7A4-EM12 F7A4-EM12K
AWS A5.23	: F8A4-EA2-A3 / F11A4-EM4(mod)-M4

Bazisite 2.1

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
S2	F7A4-EM12	430	525	29	---	---	60
S2Si	F7A4-EM12K	440	550	28	100	---	65
S2 Mo	F8A4-EA2-A3	500	600	26	---	---	60
S3Si	F7A4-EH12K	545	645	26	---	---	60
S3NiCrMo2.5	F11A4-EM(mod)-M4	735	855	18	---	70	60

Composition Chimique du Métal d'apport % (Typique)

SAW Wire	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr
S2	0.08	0.40	1.50	---	---	---
S2 Si	0.07	0.45	1.60	---	---	---
S2 Mo	0.07	0.55	1.70	0.50	---	---
S3 Si	0.07	0.60	1.70	---	---	---
S3 NiCrMo 2.5	0.05	0.65	1.80	0.48	2.05	0.35

Fonctions Et Applications

- Flux de soudage à l'arc submergé à base d'aluminate
- Des points avec un excellent aspect de surface sont obtenus
- Le laitier s'enlève facilement
- Il a une capacité de transport de courant élevée
- Particulièrement adapté aux soudures multipasses et en tandem dans la fabrication de tubes en spirale
- Il a la particularité de travailler à des vitesses de soudage élevées
- Convient pour le soudage des aciers à haute résistance
- Le flux doit être étuvée à 300-350°C pendant 2 heures avant utilisation.

Details Des Emballages

Code Produit	Package Poids (Kg)	Type d'Emballage
3010800022	25	Kraft Bag

Agréments: ELIFLUX BAB-S: CE, SEPRO • S2 x ELIFLUX BAB-S: CE, ABS • S3Si x ELIFLUX BAB-S: ABS
 S2Mo x ELIFLUX BAB-S: ABS • S3NiCrMo2.5 x ELIFLUX BAB-S: ABS,