

Normes

TS EN ISO 14174	: SA AR 1 77 AC
EN ISO 14174	: SA AR 1 77 AC
AWS A5.17	: F6AZ-EL12 / F7AZ-EM12

Basicité 0.7

Paramètres Mécaniques

SAW Wire	SAW Wire	Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation ((Lo=5do) (%))	Résilience ISO-V(J)
					0°C
S1	F6AZ-EL 12	360	460	26	47
S2	F7AZ-EM 12	400	500	30	60

Propriétés Chimiques De La Fusion - % (Typique)

SAW Wire	C	Si	Mn
S1	0.07	0.50	1.10
S2	0.07	0.60	1.35

Fonctions Et Applications

- Flux de soudage à l'arc submergé de type aggloméré Aluminate-Rutile. Il convient à l'assemblage en un seul passage et au soudage d'angle des bouteilles de GPL, des aciers de construction généraux, des tôles de chaudière et des tôles de navire.
- Le cordon de soudure est lisse et brillant
- Le laitier est facile à nettoyer
- Le flux doit être étuvé à 250-300°C pendant une heure avant utilisation.

Détails Des Emballages

Code Produit	Package Poids (Kg)	Type d'Amballage
301080006	25	Kraft Bag

Agréments: S1 x ELIFLUX BAR: BV, DNV-GL, TL, ABS, LR, CE • S2 x ELIFLUX BAR: BV, ABS, CE, DB
 ELIFLUX BAR: CE, SEPRO