

Normes

TS EN ISO 14174	: SA AB 1 67 AC
EN ISO 14174	: SA AB 1 67 AC
AWS A5.17	: F7 A5-EM12 / F7A5-EM12K

Basicité
1.6

Paramètres Mécaniques

SAW Wire	AWS A5.17	Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation ((Lo=5do) (%))	Résilience ISO-V(J)		
					0°C	-40°C	-45°C
S2	F7A5-EM 12	430	520	30	110	75	min. 47
S2Si	F7A5-EM 12K	465	570	30	100	85	min. 47

Propriétés Chimiques De La Fusion - % (Typique)

SAW Wire	C	Si	Mn
S2	0.05	0.30	1.40
S2Si	0.06	0.40	1.40

Fonctions Et Applications

- Flux de soudage à l'arc submergé de type aggloméré à base d'aluminate.
- Convient pour le soudage en une ou plusieurs passes d'aciers de construction généraux, d'aciers de navires, de tôles de chaudières.
- Le métal fondu présente une ténacité élevée à basse température.
- Avant utilisation, Le flux doit être étuvé à 300°C-350°C pendant 2 heures.

Détails Des Emballages

Code Produit	Package Poids (Kg)	Type d'Amballage
3010800035	25	Kraft Torba