

Normes

TS EN ISO 14174	: SA AB 1 67 AC H5
EN ISO 14174	: SA AB 1 67 AC H5
AWS A5.17	: F6AZ-EL12 / F7A0-EM12 F7A0-EM12K

Basicité 1.1

Analyses Chimiques du Type Métal Déposé (%)

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	-20°C
S1	F6AZ-EL12	370	480	30	55	---
S2	F7A0-EM12	410	490	32	---	50
S2Si	F7A0-EM12K	420	510	29	---	50

Propriétés Chimiques De La Fusion - % (Typique)

Fil sous arc submergé	C	Si	Mn
S1	0.06	0.30	0.90
S2	0.10	0.35	1.20
S2Si	0.07	0.40	1.30

Lieux d'utilisation et spécificités

- Flux de soudage à l'arc submergé à base d'aluminate
- Particulièrement adapté à la fabrication de bouteilles et de tubes GPL, de tubes spiralés soudés (avec fil S2 jusqu'à X52), d'aciers de construction généraux, de tôles de chaudières et de tôles de navires pour assemblage en un seul passage et soudage d'angles.
- Le cordon de soudure donne l'apparence de la poudre caractérisée par le rutile.
- L'élimination des scories est facile.
- Le flux doit être étuvé à 300°C- 350°C pendant 2 heures avant utilisation.

Détails Des Emballages

Code Produit	Package Poids (Kg)	Type d'Amballage
3010800026	25	Kraft Bag

Agréments: CE, SEPRO