

## Normes

TS EN ISO 14174	: SA FB 1 65 DC H5
EN ISO14174	: SA FB 1 65 DC H5
AWS A5.17	: F7A4-EM12/F7A4-EM12K/ F7A4-EH12K
AWS A5.23	: F8A4-EA2-A2/ F9A4-EF3(mod)-F3 / F11A8-EM4(mod)-M4

Basicité
3.0

## Paramètres Mécaniques

SAW Wire	AWS A5.17 AWS A5.23	Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation (Lo=5do) (%)	Résilience ISO-V(J)			
					-20°C	-30°C	-40°C	-60°C
S2	F7A4-EM12	410	520	24	---	70	60	---
S2 Si	F7A4-EM12K	450	540	23	---	---	65	---
S2 Mo	F8A4-EA2-A2	480	570	27	---	---	70	---
S3 Si	F7A4-EH12K	490	580	26	---	---	60	---
S3 NiMo1	F9A4-EF3(mod)-F3	580	650	21	100	---	60	---
S3NiCrMo2.5	F11A8-EM4(mod.)-M4	740	850	20	90	---	85	min.27

## Propriétés Chimiques De La Fusion - % (Typique)

Saw Wire	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr
S2	0.05	0.20	1.00	---	---	---
S2Si	0.06	0.30	1.10	---	---	---
S2Mo	0.07	0.25	1.15	0.45	---	---
S3Si	0.10	0.60	1.70	---	---	---
S3NiMo1	0.09	0.25	1.65	0.55	0.90	---
S3NiCrMo2.5	0.06	0.30	1.50	0.50	2.20	0.50

## Fonctions Et Applications

- Flux de soudage à l'arc submergé fluoré-basique
- Convient pour le soudage d'aciers faiblement alliés à haute résistance
- Il est préféré dans les combinaisons de fils à arc submergé contenant plus de manganèse
- Convient aux applications de soudage multipasses nécessitant une ténacité élevée
- 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
3010800012	25	Kraft Bag

**Agréments:** ELIFLUX BFF: CE, SEPRO • S2Si x ELIFLUX BFF: BV, ABS, CE • S3Si x ELIFLUX BFF: BV, ABS, CE  
 S2Mo x ELIFLUX BFF: DNV-GL, BV, ABS, CE • S3NiCrMo2.5 x ELIFLUX BFF: ABS, CE