

Normes

TS EN ISO 14174	: SA FB 1 66 AC H5
EN ISO 14174	: SA FB 1 66 AC H5
AWS A5.17	: F7A2-EM12/F7A2-EM12K
AWS A5.23	: F8A4-EA2-A2/F8A5-EA4-A3/ F11A8-EM4(mod)-M4

Bazisite 2.8

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)			
					-30°C	-40°C	-50°C	-60°C
S2	F7A4-EM12	430	520	29	60	---	---	---
S2 Si	F7A4-EM12K	440	515	30	65	---	---	---
S2 Mo	F8A4-EA2-A3	490	595	26	---	60	---	---
S3Si	F8A4-EA4-A3	500	588	27	---	100	80	---
S3NiCrMo2.5	F11A4-EM4(mod)-M4	700	775	23	---	55	45	min.27

Propriétés Chimiques De La Fusion - % (Typique)

Saw Wire	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr
S2	0.06	0.35	1.20	---	---	---
S2 Si	0.07	0.40	1.25	---	---	---
S2 Mo	0.07	0.40	1.30	0.50	---	---
S3 Mo	0.05	0.30	1.75	0.50	---	---
S3 NiCrMo 2.5	0.06	0.40	1.75	0.50	0.40	2.10

Fonctions Et Applications

- Flux de soudage à l'arc submergé basique fluorée agglomérée à haute basicité
- Fournit une faible teneur en hydrogène et une résistance élevée aux impacts d'entaille
- Il est utilisé dans les applications de soudage à espacement étroit de tôles d'acier en tandem et minces, dans la fabrication de récipients sous pression
- 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
6010800016	25	Kraft Torba

Agréments: SEPRO, CE