

Normes

TSEN ISO 14174	: SA CS/MS 1 68 AC
EN ISO14174	: SA CS/MS 1 68 AC
AWS A5.17	: F6A0-EM12 / F6AZ-EL12

Bazisite
1.0

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	-20°C
S1	F6AZ-EL12	395	475	24	38	---
S2	F6A0-EM12	390	485	30	---	69

Propriétés Chimiques De La Fusion - % (Typique)

Saw Wire	C	Si	Mn
S1	0.05	0.80	1.10
S2	0.04	0.45	1.27

Fonctions Et Applications

- Flux de soudage à l'arc submergé de type manganèse-silicate et calcium-silicate agglomérée
- Des points avec un excellent aspect de surface sont obtenus
- Le laitier s'enlève facilement
- Montre une bonne résistance à la porosité contre l'huile et la rouille
- Il a une capacité de transport de courant élevée
- Convient pour le soudage en deux passes de pièces épaisses
- Le flux doit être étuvé pendant 2 heures à 250°C - 350°C avant utilisation

Details Des Emballages

Code Produit	Package Poids (Kg)	Type d'Amballage
301080009	25	Kraft Bag

Agréments: S2 / ELIFLUX BMS: BV, ABS, CE

ELIFLUX BMS: CE, SEPRO