

Normes

TS EN ISO 14174	: SA AB 1 78 AC H5
EN ISO 14174	: SA AB 1 78 AC H5
AWS A5.17	: F7A4-EM12
AWS A5.23	: F7A4-EA2-A4 / F8A4-EA4-A4

Basicité
1.7

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)		
					0°C	-20°C	-40°C
S2	F7A4-EM12	460	550	26	---	75	50
S2Mo	F7A4 EA2-A4	510	640	25	---	---	60
S3Mo	F8A4-EA4-A4	530	620	25	100	---	50

Propriétés Chimiques De La Fusion - % (Typique)

SAW Wire	C	Si	Mn	Mo
S2	0.05	0.40	1.35	---
S2Mo	0.06	0.40	1.40	0.50
S3Mo	0.06	0.40	1.60	0.45

Fonctions Et Applications

- Flux de soudage à l'arc submergé à base d'aluminate
- Convient pour les soudures bout à bout et d'angle en une ou plusieurs passes d'aciers de construction généraux, d'aciers de navires, de tôles de chaudière, d'aciers résistants à la chaleur et d'aciers à grains fins.
- Le métal fondu présente une ténacité élevée à basse température
- Le laitier est facile à nettoyer
- Le flux doit être étuvé à 300°C-350°C pendant 2 heures avant utilisation.

Details Des Emballages

Code Produit	Package Poids (Kg)	Type d'Amballage
3010800019	25	Kraft Bag

Agréments: CE, SEPRO