

## Désignation normalisée

ISO 14174 S A FB 1 55 AC H5

## Propriétés et Applications

Flux fluorure-basique pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) à haute basicité et à niveau faible d'impureté comme P et S. Il en résulte un très faible taux d'oxygène et par conséquent des caractéristiques mécaniques uniformes et de très bonnes résiliences à basse température jusqu'à -60°C voir en dessous.

Flux UP BF10 avec un comportement neutre et le choix approprié de fil permet d'assurer des analyses chimiques sur métal déposé parfaitement contrôlées. Utilisé pour le soudage des aciers de construction, résistant à froid, à haute limite élastique (S690QL) et résistant au fluage (16Mo3, 13CrMo4-5, ...)

Utilisable en courant alternatif ou continu avec un fil ou fils en tandem.

### Fil plein recommandés

<b>ISO 14341-A</b>	<b>AWS A5.17</b>
S2	EM12
S3	EH10K
S3Si	EH12K
S2Mo	EA2
S2Ni1	ENi1
S2Ni2	ENi2
S2Ni3	ENi3
S3Ni1Mo0.2	ENi5
S3Ni1.5Mo	~EM2
<b>ISO 26304-A</b>	<b>AWS A5.23</b>
S3Ni1Mo	EF3
S3Ni2.5CrMo	~EM4
<b>ISO 24958-A</b>	<b>AWS A5.23</b>
S S CrMo1	EB2R
S S CrMo2	EB3R

## Composition Chimique Type ( % )

SiO <sub>2</sub> + TiO <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + MnO	CaO + MgO	CaF <sub>2</sub>	Indice de basicité selon Boniszewski
15	20	40	25	~3.0

## Propriétés du flux

Densité ( kg / dm <sup>3</sup> )	Granulométrie ISO 14174	Ampérage admissible
0.95	2-20 ; Tyler 8x65	Jusqu'à 800 A (AC ou DC) avec 1 fil

## Analyse Type du Métal déposé ( % )

Fil	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
S2	0.05-0.09	0.1-0.3	1.1-1.5			
S3	0.05-0.09	0.1-0.3	1.5-1.9			
S3Si	0.05-0.09	0.2-0.5	1.1-1.5			
S2Mo	0.05-0.09	0.1-0.3	1.5-1.9			0.5
S2Ni1	0.05-0.09	0.1-0.3	1.1-1.5		1.0	
S2Ni2	0.05-0.09	0.1-0.3	1.5-1.9		2.0	
S2Ni3	0.05-0.09	0.1-0.3	1.1-1.5		3.0	
S3Ni1Mo0.2	0.05-0.09	0.2-0.4	1.1-1.5		1.0	0.25
S3Ni1.5Mo	0.05-0.09	0.1-0.3	1.2-1.6		1.6	0.4
S3Ni1Mo	0.05-0.09	0.1-0.3	1.2-1.6		1.0	0.5
S3Ni2.5CrMo	0.05-0.09	0.1-0.3	1.2-1.6	0.5	2.5	0.5
S S CrMo1	0.05-0.09	0.1-0.3	0.5-0.9	1.2		0.5
S S CrMo2	0.05-0.09	0.1-0.3	0.4-0.7	2.3		1.0

## Propriétés Mécanique Type du Métal déposé

Fil		R <sub>p0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A (%)	KV (J)				
					RT	-20°C	-40°C	-60°C	-80°C
S2	AW	>400	>490	>26	120	>100	>70	>47	
S3	AW	>470	>560	>25	>120	>100	>80	>47	
	S*	>400	>500	>28	>120	>100	>80	>47	
S3Si	AW	>470	>550	>25	>120	>100	>80	>47	
	S*	>400	>490	>23	>110	>80	>60	>47	
S2Mo	AW	>490	>570	>23	>100	>90	>47		
	S**	>440	>530	>24	>100	>90	>47		
S2Ni1	AW	>440	>540	>26	>160	>140	>120	>90	>47 (-70°C)
S2Ni2	AW	>470	>550	>25	>160	>140	>120	>80	>47
	S*	>420	>520	>26	>160	>140	>120	>90	>47
S2Ni3	AW	>500	>590	>24	>160	>150	>120	>100	>27 (-101°C)
	S*	>470	>560	>25	>160	>150	>120	>100	>27 (-101°C)
S3Ni1Mo0.2	AW	>480	>560	>26	>160	>140	>120	>47	
	S*	>470	>550	>26	>160	>150	>120	>47	
S3Ni1.5Mo	AW	>590	>690	>22	>140	>100	>80		
	S***	>570	>660	>22	>150	>100	>70		
S3Ni1Mo	AW	>570	>670	>22	>140	>110	>80	>47	
	S*	>550	>640	>22	>150	>110	>80	>47	
S3Ni2.5CrMo	AW	>690	>820	>18	>140	>90	>70	>47	
S S CrMo1	S****	>470	>570	>22	>100	>47			
S S CrMo2	S****	>470	>570	>23	>100	>47			

\* Après TTAS : \* 590°C/15h - \*\* 620°C/15h - \*\*\* 605°C/2h - \*\*\*\* 700°C/10h

## Condition de Stockage et Etuvage

Il est recommandé de stocker et conserver le flux jusqu'à 1 an dans un endroit sec après la livraison. Cependant, il est possible de l'utiliser après ce délai après avoir vérifié la bonne soudabilité du produit lors d'un essai.

Condition spécifique d'étuvage du flux : 300-350°C. Livrer dans des sacs résistant à l'humidité.

FT Fr-SFL06-231201

**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group. **Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.