



FLUX UP BF10MW

Flux de soudage aggloméré
Type Fluorure-basique

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 -80°C. Flux UP BF10MW est développé pour le soudage multi fil avec des taux de dépôt important. Excellente soudabilité avec un enlèvement de laitier aisément et un bel aspect de cordon.

Pour acier de construction, acier résistant à froid, acier à haute limite élastique, acier pour chaudière et appareil à pression.

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

Fil plein recommandés

ISO 14341-A	AWS A5.17
S2	EM12
S3Si	EH12K
S2Mo	EA2
S2Ni1	ENi1
S2Ni2	ENi2
S2Ni3	ENi3
S3Ni1Mo0.2	ENi5
ISO 26304-A	AWS A5.23
S3Ni1Mo	EF3
S3Ni2.5CrMo	~EM4

Composition Chimique Type (%)

SiO ₂ + TiO ₂	Al ₂ O ₃ + MnO	CaO + MgO	CaF ₂	Indice de basicité selon Boniszewski
15	20	35	30	~3.2

Propriétés du flux

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

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.



FLUX UP BF10MW

Flux de soudage aggloméré
Type Fluorure-basique

Analyse Type du Métal déposé (%)

Fil	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
S2	0.05-0.09	0.1-0.3	0.8-1.2			
S3Si	0.05-0.09	0.2-0.5	1.2-1.6			
S2Mo	0.05-0.09	0.1-0.3	0.8-1.2			0.5
S2Ni1	0.05-0.09	0.1-0.3	0.8-1.4		1.0	
S2Ni2	0.05-0.09	0.1-0.3	0.8-1.4		2.0	
S2Ni3	0.05-0.09	0.1-0.3	0.8-1.2		3.0	
S3Ni1Mo0.2	0.05-0.09	0.2-0.4	1.1-1.5		1.0	0.25
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

Propriétés Mécanique Type du Métal déposé

Fil		R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A (%)	RT	-20°C	KV (J) -40°C	-60°C	-80°C
S2	AW	>400	>490	>26	120	>100	>70	>47	
S3Si	AW	>470	>560	>25	>120	>100	>80	>47	
	S*	>430	>530	>26	>120	>100	>90	>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	
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	>47
	S*	>420	>520	>26	>160	>140	>120	>90	>47
S3Ni1Mo0.2	AW	>480	>560	>26	>160	>140	>120	>47	
	S*	>470	>550	>26	>160	>150	>120	>47	
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	

* Après TTAS : * 590°C/15h - ** 620°C/15h

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 passer 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.