



FLUX UP Inox L

*Flux de soudage aggloméré
Pour aciers inoxydables*

Désignation normalisée

ISO 14174 S A AF 2 64 AC H5

Propriétés et Applications

Flux de soudage aggloméré type Fluorure – Aluminate pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers inoxydables austéno-ferritique type Duplex et Super Duplex et des aciers austénitiques standard (série 300). Excellentes valeurs de résilience jusqu'à -196°C. Enlèvement de laitier aisé et bel aspect de cordon. Bon comportement sur les aciers à 9% de Ni.

Flux UP WP380M a un comportement métallurgique neutre. Utilisable en courant AC

Principales applications : Offshore, industrie nucléaire, industries chimiques et pétrochimiques ...

Fils pleins recommandés

AWS A5.9	ISO 14343-A	AWS A5.14	ISO 18274
ER308L	S 19 9 L	ERNiCrMo-3	S Ni 6625
ER347	S 19 9 Nb	ERNiCrMo-4	S Ni 6276
ER316L	S 19 12 3 L	ERNiCr-3	S Ni 6082
ER318	S 19 12 3 Nb		
ER316LMn	S 20 16 3 Mn L		
ER309L	S 23 12 L		
ER2209	S 22 9 3 N L		
ER2594	S 25 9 4 N L		
ER385	S 20 25 5 Cu L		
ER308H	S 19 9 H		
~ER307	S 18 8 Mn		

Composition Chimique Type (%)

SiO ₂ + TiO ₂	Al ₂ O ₃ + MnO	CaO + MgO	CaF ₂	Indice de basicité selon Boniszewski
10	40	0	50	1.6

Propriétés du flux

Densité (kg / dm ³)	Granulométrie ISO 14174	Ampérage admissible
1.2	2 - 20	DC +/- ~

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 Inox L

*Flux de soudage aggloméré
Pour aciers inoxydables*

Analyse Type du Métal déposé (%)

Fil	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	W	N2	FN
ER308L	0.015	0.5	1.5	19	10						8-10
ER347	0.03	0.5	1.4	19	10		0.6				8-10
ER316L	0.015	0.5	1.5	18	12	2.5					8-10
ER318	0.04	0.5	1.5	19	11	2.5	0.5				8-10
ER316LMn	0.025	0.5	6	18.5	15	2.6				0.15	
ER309L	0.015	0.5	1.5	23	13						10-20
ER2209	0.015	0.5	1.5	22	8	3.0				0.1	40-60
ER2594	0.03	0.5	0.6	25	9.5	3.6	0.2	0.7	0.6		30-60
ER385	0.03	0.6	1.5	19	25	4.1		1.2			
ERNiCrMo-3	0.006	0.4	0.1	21.5	64.5	8.7	3.8				

Propriétés Mécanique Type du Métal déposé

Fil	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A (%)	KV (J)			
				-20°C	-40°C	-50°C	-196°C
ER308L	390	550	35	80	75		40
ER347	400	650	34			65	
ER316L	400	560	33	75	70		45
ER316LMn	375	630	33				
ER309L	400	580	33		70		
ER2209	585	765	27		75		
ER2594	670	880	21	70	45		
ERNiCrMo-3	520	780	40				100

Condition de Stockage et Etuvage

Le flux peut être conservé pendant 3 ans dans un endroit sec après la livraison. Condition spécifique d'étuvage du flux : 200 ± 50°C. Ré étuvage possible jusqu'à 3 fois. Le flux utilisé est recyclable à hauteur de ¾ de flux recyclé mélangé à ¼ de flux neuf.

Livrer dans des sacs résistant à l'humidité.

FT En-SFL11-180831

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.

www.fsh-welding.com - info@fsh-welding.fr