



FLUX UP LA01

*Flux de soudage aggloméré
Type Rutile*

Désignation normalisée

ISO 14174 S A AR 1 76 AC H5

Propriétés et Applications

Flux aggloméré type Rutile pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers non et faiblement allié ayant une résistance élastique (R_e) jusqu'à 355MPa. Le comportement métallurgique du flux est neutre.

Flux UP LA01 est élaboré pour obtenir des vitesses de soudage élevées (2m/min) avec un bel aspect de cordon et un enlèvement aisé du laitier.

Utilisable en soudage mono et multi passes et pour les soudures d'angle.

Fil plein recommandé

ISO 14171-A	AWS A5.17
S1	EL12
S2	EM12
S2Si	EM12K
S2Mo	EA2
ISO 24958-A	AWS A5.23
S S CrMo1	EB2

Composition Chimique Type (%)

SiO ₂ + TiO ₂	Al ₂ O ₃ + MnO	CaO + MgO	CaF ₂	Indice de basicité selon Boniszewski
25	55	5	10	~0.6

Propriétés du flux

Densité (kg / dm ³)	Granulométrie ISO 14174	Ampérage admissible
1.0	2 - 16 ; Tyler 10x65	Jusqu'à 800 A (AC ou DC) avec 1 fil

Analyse Type du Métal déposé (%)

Fil	C	Si	Mn	Cr	Mo
S1	0.04-0.08	0.3-0.6	0.8-1.1		
S2	0.04-0.08	0.3-0.6	1.0-1.4		
S2Si	0.04-0.08	0.4-0.8	1.0-1.4		
S2Mo	0.04-0.08	0.3-0.7	1.0-1.4		0.4-0.6
S S CrMo1	0.04-0.08	0.3-0.7	0.9-1.3	1.0	0.4-0.6

Propriétés Mécanique Type du Métal déposé

Fil	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A (%)	KV (J)		
				+20°C	0°C	-20°C
S1	>400	>510	>24	>70	>40	
S2	>420	>530	>22	>70	>47	
S2Si	>430	>540	>22	>70	>47	>27
S2Mo	>480	>580	>20	>60	>47	>27
S S CrMo1 *	>470	>570	>20	>50		

* Après TTAS à 680°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 : 200 ± 50°C. Livrer dans des sacs résistant à l'humidité.