



FLUX UP LA02.5

Flux de soudage aggloméré
Type Aluminate Basique

Désignation normalisée

ISO 14174 S A AB 1 67 AC H5

Propriétés et Applications

Flux aggloméré type Aluminate-basique supportant un ampérage admissible très important pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers non et faiblement allié ayant une résistance élastique (R_e) jusqu'à 420MPa. Le comportement métallurgique du flux est à gain faible de Mn et Si. Flux UP LA02.5 est élaboré avec un H_2 diffusible contrôlé (<0.5ml/100g de métal déposé) et pour obtenir un bel aspect de cordon et un enlèvement aisément du laitier même dans des configurations de soudage difficile (chanfrein étroit).

Utilisable en courant AC ou DC 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
S3Si	EH12K
S2Mo	EA2
S2NiCu	EG

Composition Chimique Type (%)

SiO ₂ + TiO ₂	Al ₂ O ₃ + MnO	CaO + MgO	CaF ₂	Indice de basicité selon Boniszewski
20	30	30	15	~1.7

Propriétés du flux

Densité (kg / dm ³)	Granulométrie ISO 14174	Ampérage admissible
1.1	2 - 16 ; Tyler 10x65 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 LA02.5

Flux de soudage aggloméré
Type Aluminat Basique

Analyse Type du Métal déposé (%)

Fil	C	Si	Mn	Ni	Mo
S1	0.05-0.08	0.2-0.4	0.9-1.3		
S2	0.05-0.08	0.2-0.4	1.1-1.5		
S2Si	0.05-0.08	0.2-0.5	1.1-1.5		
S3Si	0.05-0.08	0.3-0.5	1.5-1.9		
S2Mo	0.04-0.08	0.2-0.4	1.1-1.5		0.5
S2NiCu	0.05-0.08	0.3-0.5	1.1-1.5	0.8	Cu: 0.5

Propriétés Mécanique Type du Métal déposé

Fil	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A (%)	0°C	-20°C	KV (J)	-30°C	-40°C
S1	>400	>500	>24	>70	>50			
S2	AW	>420	>500	>22	>100	>70	>47	>27
	S*	>400	>490	>22	>100	>70	>47	>27
S2Si	AW	>430	>500	>22	>100	>70	>47	>47
	S*	>400	>490	>22	>100	>70	>47	>47
S3Si	AW	>470	>560	>22	>100	>80	>60	>47
	S*	>400	>500	>22	>100	>80	>60	>27
S2Mo	AW	>490	>570	>20	>100	>80	>47	
	S**	>470	>550	>22	>100	>80	>47	
S2NiCu	AW	>540	>520	>22	>100	>70	>47	
	S**	>470	>550	>24	>100	>70	>47	

* Après TTAS à 580°C/1h

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

FT Fr-SFL17-231201

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.