



FLUX UP LA03

*Flux aggloméré type Aluminate Basique
Pour le Soudage et Surfaçage*

Désignation normalisée

ISO 14174 S A AB 1 76 AC H5

Propriétés et Applications

Flux aggloméré polyvalent type Aluminate-basique pour le soudage et le surfaçage avec fil ou strip à l'arc submergé (sous flux) des aciers non et faiblement allié ayant une résistance élastique (R_e) jusqu'à 420MPa. Utilisé également avec des fils spéciaux de rechargement.

Flux UP LA03 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 aisé du laitier (auto-détachable sans résidus).

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
S2	EM12
S2Si	EM12K
S2Mo	EA2

Composition Chimique Type (%)

$SiO_2 + TiO_2$	$Al_2O_3 + MnO$	$CaO + MgO$	CaF_2	Indice de basicité selon Boniszewski
30	30	25	12	~1.1

Propriétés du flux

Densité (kg / dm ³)	Granulométrie ISO 14174	Ampérage admissible
1.0	2 - 20 ; Tyler 8x65 4 - 30 ; Tyler 6x35	Jusqu'à 1000 A (AC ou DC) avec 1 fil

Analyse Type du Métal déposé (%)

Fil	C	Si	Mn	Mo
S2	0.04-0.08	0.4-0.8	1.0-1.4	
S2Si	0.04-0.08	0.5-0.9	1.0-1.4	
S2Mo	0.04-0.08	0.2-0.4	1.0-1.4	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
S2	AW	>400	>510	>24	>80	>60	>50
	S*	>360	>480	>25	>90	>70	>60
S2Si	AW	>400	>510	>24	>80	>60	>50
	S*	>360	>480	>25	>90	>70	>60
S2Mo	AW	>470	>570	>20	>80	>60	>50
	S**	>440	>540	>22	>90	>70	>60

* Après TTAS à 580°C/15h

** 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 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.