



# FLUX UP LA04

*Flux de soudage neutre aggloméré  
Type Aluminate Basique*

## Désignation normalisée

ISO 14174 S A AB 1 67 AC H5

## Propriétés et Applications

Flux aggloméré neutre semi-basique, type Aluminate-basique pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers non et faiblement allié. Flux à caractéristique métallurgique constante (faible reprise en Si et Mn). Excellentes propriétés mécanique et de résilience à basse température en association avec le fils approprié (faiblement allié au Mo, Ni ou NiMo).

Flux UP LA04 est élaboré avec un H<sub>2</sub> diffusible contrôlé (<0.4ml/100g de métal déposé) et pour obtenir un bel aspect de cordon et un enlèvement aisé du laitier.

Utilisable en courant AC ou DC en soudage mono et multi passes et pour les soudures d'angle.

### Fils plein recommandés

ISO 14171-A	AWS A5.17
S1	EL12
S2	EM12
S3	EH10K
S2Si	EM12K
S3Si	EH12K
S2Mo	EA2
S3Mo	EA4
S2Ni1	ENi1
S2Ni2	ENi2
S2NiCu1	EG
ISO 26304-A	AWS A5.23
S3Ni1Mo	EF3
ISO 24958-A	AWS A5.23
S S CrMo1	EB2

## Composition Chimique Type ( % )

SiO <sub>2</sub> + TiO <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + MnO	CaO + MgO	CaF <sub>2</sub>	Indice de basicité selon Boniszewski
30	30	25	12	~1.1

## Propriétés du flux

Densité ( kg / dm <sup>3</sup> )	Granulométrie ISO 14174	Ampérage admissible
1.1	3 - 20 ; Tyler 8x48	Jusqu'à 1000 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.

## Analyse Type du Métal déposé ( % )

Fil	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
S2	0.05-0.08	0.2-0.4	1.1-1.5			
S3	0.05-0.08	0.2-0.4	1.5-1.9			
S2Si	0.05-0.08	0.3-0.5	1.1-1.5			
S3Si	0.05-0.08	0.3-0.5	1.5-1.9			
S2Mo	0.05-0.08	0.2-0.4	1.1-1.5			0.5
S3Mo	0.05-0.08	0.2-0.4	1.5-1.9			0.5
S2Ni1	0.05-0.08	0.2-0.4	1.1-1.5		0.8	
S2Ni2	0.05-0.08	0.2-0.4	1.1-1.5		2.0	
S3Ni1Mo	0.05-0.08	0.2-0.4	1.5-1.9		0.9	0.5
S2NiCu1	0.05-0.08	0.3-0.5	1.0-1.4		0.8	
S2CrMo1	0.05-0.08	0.2-0.4	1.0-1.4	1.0		0.5

## Propriétés Mécanique Type du Métal déposé

Fil		R <sub>p0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A (%)	0°C	-20°C	KV (J) -40°C	-51°C	-73°C
S1	AW	>400	>490	>24	>80	>60			
S2	AW	>420	>510	>24	>100	>70	>47		
	S*	>360	>450	>24	>100	>70	>27		
S3	AW	>470	>560	>23	>100	>70	>60	>47	
	S*	>400	>490	>23	>110	>80	>60	>47	
S2Si	AW	>440	>520	>24	>100	>80	>60	>47	
	S**	>400	>480	>24	>100	>80	>60	>47	
S3Si	AW	>470	>560	>23	>120	>100	>80	>47	
	S*	>420	>520	>24	>120	>110	>70	>47	
S2Mo	AW	>490	>580	>22	>90	>60	>47		
	S*	>470	>560	>22	>100	>70	>27		
S3Mo	AW	>540	>640	>22	>90	>60	>47		
	S**	>540	>620	>22	>90	>60	>27		
S2Ni	AW	>440	>530	>25		>140	>100	>60	>47
	S*	>400	>490	>26		>150	>120	>110	>47
S2Ni2	AW	>480	>580	>22		>140	>100	>60	>47
	S*	>460	>550	>23		>150	>110	>70	>47
S3Ni1Mo	AW	>570	>670	>22	>110	>100	>47		
	S**	>570	>670	>22	>120	>110	>47		
S2NiCu1	AW	>470	>570	>23	>90	>70	>47		
S2CrMo1	S***	>470	>570	>22	>80	>47	>27		

\* Après TTAS à 580°C/15h - \*\* Après TTAS à 620°C/15h - \*\*\* Après TTAS à 700°C/2h

## 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.

FT Fr-SFL04-231201

**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.