



FLUX UP LA05

Flux de soudage aggloméré
Type Semi-Basique

Désignation normalisée

ISO 14174 : S A FB 1 67 AC H5

Propriétés et Applications

Flux semi-basique pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers non ou faiblement alliés et à grains fin ainsi que les aciers pour tuyauteries. Taux de consommation du flux faible.

Flux UP LA05 a une composition qui permet de d'atteindre de très faibles niveaux d'hydrogène diffusible (<5 ml/100g), d'oxygène (<350 ppm) et d'azote. Laitier facilement détachable même dans des configurations de chanfreins étroits. Bonnes propriétés de résilience à basse température.

Utilisable en courant alternatif ou continu avec un fil ou fils en tandem.

Fil plein recommandés

ISO 14171-A	AWS A5.17
S2	EM12
S2Si	EM12K
S3	EH10
S3Si	EH12K
S2Mo	EA2
S3Mo	EA4
S2Ni1	ENi1
ISO 26304-A	AWS A5.23
S3Ni1Mo	EF3

Composition Chimique Type (%)

SiO ₂ + TiO ₂	Al ₂ O ₃ + MnO	CaO + MgO	CaF ₂	Indice de basicité selon Boniszewski
20	30	30	17	~1.7

Propriétés du flux

Densité (kg / dm ³)	Granulométrie ISO 14174	Ampérage admissible
0.95	2-20 ; Tyler 8x65	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.



FLUX UP LA05

Flux de soudage aggloméré
Type Semi-Basique

Analyse Type du Métal déposé (%)

Fil	C	Si	Mn	Ni	Mo
S2	0.05-0.08	0.2-0.4	1.2-1.6		
S2Si	0.05-0.08	0.2-0.5	1.2-1.6		
S3	0.05-0.08	0.2-0.4	1.5-1.8		
S3Si	0.05-0.08	0.2-0.5	1.5-1.8		
S2Mo	0.05-0.08	0.2-0.5	1.2-1.6		0.4-0.6
S3Mo	0.05-0.08	0.2-0.5	1.5-1.8		0.4-0.6
S2Ni1	0.05-0.08	0.2-0.4	1.2-1.6	0.8	
S3Ni1Mo	0.05-0.08	0.2-0.5	1.5-1.8	0.8-1.0	0.4-0.6

Propriétés Mécanique Type du Métal déposé

Fil	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A (%)	RT	-20°C	KV (J) -30°C	-40°C	-60°C
S2	>400	>510	>24	>120	>80	>60	>47	
S2Si	>400	>510	>24	>120	>80	>60	>47	
S3	>470	>560	>23	>100	>80	>60	>60	
S3Si	>470	>560	>23	>100	>80	>60	>60	
S2Mo	AW 620°C/15h	>500 >480	>22 >22	>90 >80	>60 >70	>47 >47		
S3Mo		>540	>20	>80	>70	>47		
S2Ni1		>430	>22	>100	>90		>70	>47
S3Ni1Mo		>610	>20	>70	>60	>47		

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.