



WELDING

FLUX UP Ni02

*Flux de soudage aggloméré
Pour les alliages de Nickel*

Désignation normalisée

ISO 14174 S A AF 2

Propriétés et Applications

Flux aggloméré basique type Aluminate fluorure pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des alliages de Nickel. Enlèvement de laitier aisément et bel aspect de cordon. Utilisable pour les assemblages hétérogènes entre aciers inoxydables et alliages de Nickel.

Flux UP Ni02 a un comportement métallurgique à perte de Silicium.

Fil pleins recommandés

AWS A5.14	ISO 18274
ERNiCr-3	S Ni6082
ERNiCrMo-3	S Ni6625
ERNiCrMo-13	S Ni6059

Composition Chimique Type (%)

SiO ₂ + TiO ₂	Al ₂ O ₃ + MnO	CaF ₂	Indice de basicité selon Boniszewski
14 %	30 %	52 %	~2.4

Propriétés du flux

Densité (kg / dm³)

Granulométrie ISO 14174

Ampérage admissible

1.2

0.2 - 1.25mm

DC+, 900A avec Strip 60 x 0.5mm

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 Ni02

*Flux de soudage aggloméré
Pour les alliages de Nickel*

Analyse Type du Métal déposé (%)

Fil	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
ERNiCr-3	0.015	0.30	3.0	19.8	76.0	0.50	2.3	1.0
ERNiCrMo-3	0.025	0.20	0.30	21.5	65.0	9.0	3.2	1.0
ERNiCrMo-13	≤0.010	0.02	0.10	23.0	>56.0	15.0	Al: 0.10	0.20

Propriétés Mécanique Type du Métal déposé

Fil	$R_{p0,2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A (%)	KV (J)
ERNiCr-3	420	650	45	+20°C 200 -196°C 80
ERNiCrMo-3	470	700	40	+20°C 140 -196°C 70
ERNiCrMo-13	470	750	45	+20°C 170 -196°C 130

Condition de Stockage et Etuvage

Le flux peut être conservé pendant 3 ans dans un endroit sec après la livraison. Condition spécifique d'étuvage du flux : 300-350°C/2h. Ré étuvage possible jusqu'à 3 fois.

FT En-SFL10-180831

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.

www.fsh-welding.com - info@fsh-welding.fr