



WELDING

FLUX UP WP380

Flux de soudage Fondu
Type Calcium-Silicate Semi-Basique

Désignation normalisée

ISO 14174 : S F CS 2 5742 DC (Inox)

ISO 14174 : S F CS 1 63 DC (faiblement allié)

Propriétés et Applications

Flux de soudage fondu type Calcium-Silicate pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers inoxydables austénitiques et des aciers faiblement alliés pour des applications hautes températures. Le comportement semi-basique du flux limite le risque de fissuration avec l'emploi du fil approprié.

Flux UP WP380 a un comportement métallurgique neutre (C neutre, faible reprise de Si, faible perte de Mn et pas de compensation en Cr).

Fils pleins recommandés

AWS A5.9	ISO 14343-A	AWS A5.11	ISO 18274	AWS A5.23	ISO 24598-A
ER308L	S 19 9 L	ERNiCrMo-3	S 6625 (NiCr20Mn3Nb)	EA2	S2Mo (ISO 14171-A)
ER347	S 19 9 Nb	ERNiCrMo-4	S 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)	EB66	S S CrMo5
ER316L	S 19 12 3 L			EB9	S S CrMo91
ER318	S 19 12 3 Nb			EG	S S CrMoWV12
ER309L	S 23 12 L				
ER2209	S 22 9 3 N L				

Composition Chimique Type (%)

SiO ₂	Al ₂ O ₃	CaO + MgO	CaF ₂	Indice de basicité selon Boniszewski
30	5	35	20	~1.3

Propriétés du flux

Densité (kg / dm ³)	Granulométrie ISO 14174	Ampérage admissible
1.5	1-16 ; Tyler 10x150	Jusqu'à 900A DC avec 1 fil



FLUX UP WP380

Flux de soudage Fondu
Type Calcium-Silicate Semi-Basique

Analyse Type du Métal déposé (%)

Fil	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Autres
ER308L	<0.03	<1.0	<1.6	18.5-20.5	9.0-11.0			
ER347	<0.06	<1.0	<1.6	18.5-20.5	9.0-11.0		12xC	
ER316L	<0.03	<1.0	<1.6	17.5-19.5	11.0-14.0	>2.5		
ER318	<0.06	<1.0	<1.6	17.5-19.5	11.0-14.0	>2.5	12xC	
ER309L	<0.03	<1.0	<1.6	22.0-24.5	12.0-14.0			
ER2209	<0.03	<1.0	<1.6	20.5-23.5	7.5-9.0	>2.5		N <0.2
ERNiCrMo-3	<0.04	<0.6	<0.5	20.0-22.5		8.0-10.0	3.0-3.5	Fe: 4
ERNiCrMo-4	<0.025	<0.4	<1.0	14.5-16.0		15.0-17.0		W: 4 - Co <2.5
EA2	<0.08	<0.5	<1.0			0.5		
EB66	<0.08	<0.7	<0.6	5.5		0.6		
EB9	<0.10	<0.7	<0.8	9.0	0.6	1.0	0.05	V: 0.2
EG	<0.2	<0.6	<1.0	11.0		1.0		V: 0.3 - W: 0.5

Propriétés Mécanique Type du Métal déposé

Fil	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A (%)	KV (J)			TTAS
				+20°C	-120°C	-196°C	
ER308L	>340	>540	>30	>70		>40	
ER347	>360	>570	>30	>80		>50	
ER316L	>350	>550	>30	>70		>40	
ER318	>370	>580	>30	>80	>40		
ER309L	>380	>580	>26	>70			
ER2209	>550	>750	>25	>80			
ERNiCrMo-3	>440	>740	>30	>70	>60	>50	
ERNiCrMo-4	>400	>700	>35	>80		>60	
EA2	>440	>540	>20	>90			Détentionnement à 620°C
EB6	>470	>600	>18	>70			Recuit à 740-760°C
EB9	>540	>660	>17	>47			Recuit à 740-760°C
EG	>570	>740	>17	>35			Recuit à 740-760°C

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 : 150-200°C. Livrer dans des sacs résistant à l'humidité.

FT En-SFL07-231201

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.