



UP S1

Désignation normalisée

AWS A5.23 : ~EL12

ISO 14171-A : S1

Propriétés et Applications

Fil plein cuivré pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers non allié (C-Mn).

Principales applications : Construction automobile, ferroviaire, navale. Construction et maintenance d'équipements de travaux publics. Mines, Carrières, matériel agricole...

Nuances soudables:

Aciérs de construction à usage général:

EN	ASTM
S275 – S355	A106 grade A, B, C
P275 – P355	A131 grade A, B, D
L210 – L360	A139
	A210 grade A1, C

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	P	S
Min	0.05		0.35							
Max	0.15	0.15	0.80	0.15	0.15	0.15	0.30	0.030	0.025	0.025
Type	0.08	0.10	0.50	0.04	0.05	0.01	0.07	0.001	0.010	0.008

Paramètres et Conditions d'emploi

Ø (mm)	SAW AC / +=	Paramètres de Soudage				Flux
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	Vitesse (cm/min)	
2.4	360 - 450	25 - 30	18	40 - 60	UP LA01	
3.2	400 - 500	28 - 32	20	40 - 60	UP LA04	
4.0	500 - 600	30 - 35	22	50 - 60	UP LA05	
					UP BF10	

Température entre passe: <200°C.

FT Fr-SA06-180925

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.