

NOME DEL PRODOTTO:
PRODUCT NAME

IT 11 V2

CLASSIFICAZIONI:
CLASSIFICATION

EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5

PRINCIPALI PRODOTTI UTILIZZABILI E RELATIVE CLASSIFICAZIONI / MAIN PRODUCTS AND CLASSIFICATIONS

PRODOTTO PRODUCT	Condition	EN ISO	AWS	Caratteristiche meccaniche tipiche Mechanical Properties							Typical	
				Rs (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	Al%	Kv 0°C	Kv - 20°C	Kv - 40°C	Kv - 51°C		
				SAW1	AW	14171-A- S 38 2 AB S1	A5.17 F7A0-EL12	> 400	> 500	> 24	> 70	> 50
SAW2	AW	14171-A- S 42 3 AB S2	A5.17 F7A4/P4-EM12	> 420	> 500	> 22	> 100	> 70	> 27			
SAW2Si	AW	14171-A- S 42 3 AB S2Si	A5.17 F7A4/P4EM12K	> 430	> 500	> 22	> 100	> 70	> 47			
SAW3Si	AW	14171-A- S 46 4 AB S3Si	A5.17 F8A5/F7P4-EH12K	> 470	> 560	> 22	> 100	> 80	> 47			
SAW2Mo	AW	14171-A- S 46 3 AB S2Mo	A5.23 F8A2/P2-EA2-A2	> 490	> 570	> 20	> 100	> 80				
CORSAW	AW	14171-A- S 46 3 AB S2Ni1Cu	A5.23 F8A2/F7P2-EG-G	> 470	> 550	> 22	> 100	> 70				

AW = All weld metal multiple pass

COMPONENTI PRINCIPALI / FLUX MAIN COMPONENTS

Al ₂ O ₃ + MnO	CaO + MgO	SiO ₂ + TiO ₂	CaF ₂
~ 30%	~ 30%	~ 20%	~ 15%

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA TUTTO MATERIALE D'APPORTO / TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION ALL WELD METAL

PRODOTTO / PRODUCT	C %	Si %	Mn%	Cr %	Ni %	Mo %	V %	Cu %		
SAW1	0,06	0,30	1,10							
SAW2	0,06	0,30	1,30							
SAW2Si	0,06	0,40	1,30							
SAW3Si	0,07	0,40	1,80							
SAW2Mo	0,06	0,30	1,30			0,50				
CORSAW	0,08	0,40	1,30		0,80			0,50		

Confezionamento / Packaging

Sacchi da 25 Kg / bags - 25 Kg

Tipo di flusso / Flux Type

Aluminate - Basic

Indice di basicità / Basicity index

1.7 (Boniszewski)

Densità / Density

1.1 Kg/dm³

Granulometria / Grain size ISO 14174

2 - 16 (Tyler 10 x 65); 2 - 20 (Tyler 8 x 65)

Corrente e polarità / Current

DC+ / AC

Ricondizionamento sacco non aperto / Re-drying unopen bag

Non richiesto / Not required

Ricondizionamento sacco aperto / Re-drying open bag

From open packaging and if the flux has been exposed to moist conditions, re-drying is recommended. Agglomerated fluxes should be re-dried at a temperature of 200 ± 50 °C for a minimum of 2 hours. Re-dried flux must be stored at 150±25° C before use. Re-drying should be made max three times.

CARATTERISTICHE / FEATURES

Flusso di saldatura agglomerato di tipo base alluminato. È adatto per la saldatura di acciai strutturali, acciai per tubazioni, acciai per caldaie e acciai a grana fine. Il flusso è adatto per la saldatura singola e multistrato di saldature longitudinali e circolari e di raccordo. Può essere utilizzato per sistemi di saldatura singoli, tandem, twin e multi fili. Rimozione eccellente delle scorie nelle saldature a gola stretta di sezioni di pareti spesse. Caratteristica tipica di questo flusso è un pick medio di Mn e Si e un livello di idrogeno diffusissimo molto basso. È adatto per la saldatura sia AC che DC

Agglomerated welding flux of the aluminate basic type. It is suitable for joint welding of low alloy structural steels, pipe steels, boiler steels and fine grain steels. The flux is suitable for single and multilayer welding of longitudinal and circumferential and fillet welds. It can be used for single, tandem, twin and multi wire welding systems. Excellent slag removal in narrow groove welds of thick wall sections. Typical characteristic of this flux is a medium Mn and Si pick up as well as very low diffusible hydrogen level. It is suitable for both AC and DC welding.

APPLICAZIONI / APPLICATIONS

Saldatura congiunta di acciai strutturali non legati e bassoallegati secondo norma EN 10025. Acciai strutturali a grana fine con YS < 420 MPa e acciai per caldaie come P265GH (H II) e 16Mo3 / A335 grado 91

Joint welding of non-alloy and low alloy structural steels acc. to. EN 10025. Fine-grain structural steels with YS < 420 MPa and boiler steels such as P265GH (H II) and 16Mo3/A335 grade 91