

Clasificación

Especificaciones EN	Especificaciones EN
ISO 14174 - S A AR 1 76 AC H5*	(EN 760 - SA AR 1 76 AC)

Tipo de fundente de soldadura: Aluminato-Rutilo

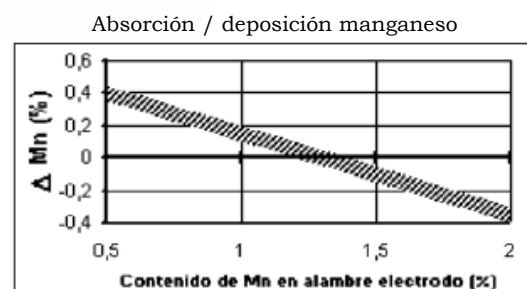
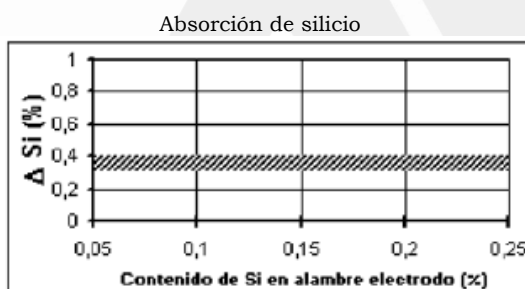
Características: Diseñado para todos los procesos SAW y para la soldadura de carbono-manganeso ordinario, aceros de baja aleación de calidad estructural y de caldera con límite elástico de hasta 355 MPa (t <25 mm) en combinación con los grados de alambre S1, S2, S2Mo y S CrMo1.

El flux es adecuado para la soldadura de alta velocidad (hasta 2 m / min.) y ofrece muy buena apariencia del cordón de soldadura y un excelente desprendimiento de la escoria, incluso en soldaduras con pequeñas preparaciones en ángulo y a rincón. La naturaleza química del flux BF 1 proporciona una alta resistencia al agrietamiento en aplicaciones de una sola pasada. Las características adicionales son la resistencia a la porosidad al soldar chapas oxidadas, con mucha incrustación u otras contaminaciones de superficies de las placas (por ejemplo revestimientos de imprimación especiales) y una baja sensibilidad al soplo del arco.

Aplicación: Preferentemente utilizado para un sola pasada, dos pasadas y soldadura en rincón. Los principales campos de aplicación incluyen estructuras de acero, construcción de recipientes de pared delgada, construcción de garrafas de gas propano y tubos de pared delgada.

Principales ingredientes:

SiO ₂ + TiO ₂	Al ₂ O ₃ + MnO	CaO+MgO	CaF ₂
25%	55%	5%	10%
Basicidad según Boniszewski: ~ 0.6			

Comportamiento metalúrgico según ISO 14174 tipo de corriente continua (DC)

Densidad de fundente: 1.0 kg / dm³ (ltr.)

Granulometría según ISO 14174: 2 – 16; Tyler 10 x 65

Capacidad de corriente: 800 A (DC o AC) con un alambre

*) Contenido de hidrógeno difusible H5: determinado en el metal depositado de acuerdo con el método descrito en la norma ISO 3690. Tipo de corriente continua; condiciones de resecado 200 ± 50 ° C.

Clasificación multi-pasada de combinaciones flux alambre:

Alambre elect. (ISO 14171-A ISO 24598-A)	AWS A5.17/.23	Conjunto de ensayos ISO 15792-1, tipo 1.3	AWS A5.17M/5.23M	AWS A5.17/5.23
BA-S1	EL12	ISO 14171-A- S 38 A AR S1	F48A0-EL12	F7AZ-EL12
BA-S2	EM12(K)	ISO 14171-A- S 42 2 AR S2	F48A2-EM12(K)	F7A0-EM12(K)
BA-S2Si	EM12K	ISO 14171-A- S 42 2 AR S2Si	F48A2-EM12K	F7A0-EM12K
BA-S2Mo	EA2	ISO 14171-A- S 46 2 AR S2Mo	F55A2-EA2-A2	F8A0-EA2-A2
BA-S2CrMo1	EB2	ISO 14171-A- S 46 2 AR S2Mo	F55PZ-EB2-B2	F8PZ-EB2-B2

Clasificación dos pasadas de combinaciones flux alambre:

Alambre elect. (ISO 14171-A ISO 24598-A)	AWS A5.17/.23	Dos pasadas / ISO 15792-2, tipo 2.5	AWS A5.17M/5.23M	AWS A5.17/5.23
BA-S2	EM12(K)	ISO 14171-A- S 3T 2 AR S2	F43TA2-EM12(K)	F6TA0-EM12(K)
BA-S2Si	EM12K	ISO 14171-A- S 3T 2 AR S2Si	F43TA2-EM12K	F6TA0-EM12K
BA-S2Mo	EA2	ISO 14171-A- S 4T 2 AR S2Mo	F49TA2-EA2	F7TA0-EA2
BA-S4Mo	EA3	ISO 14171-A- S 5T 2 AR S4Mo	F55TA2-EA3	F8TA0-EA3
BA-S2CrMo1	EB2		F49TP0-EB2	F7TPZ-EB2

Composición química del material de soldadura según EN ISO 15792-1 y AWS A5.17/5.23:

(valores estándar en % peso)

Alambre electrodo		C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr
BA-S1	EL12	0.04-0.08	0.3-0.6	0.8-1.1			
BA-S2	EM12(K)	0.04-0.08	0.3-0.6	1.0-1.4			
BA-S2Si	EM12K	0.04-0.08	0.4-0.8	1.0-1.4			
BA-S2Mo	EA2	0.04-0.08	0.3-0.7	1.0-1.4	0.4-0.6		
BA-S2CrMo1	EB2	0.04-0.08	0.3-0.7	0.9-1.3	0.4-0.6		1.0

Valores mecánicos del material de soldadura según EN 15792-1 y AWS A5.17/5.23:

(valores estándar)

Alambre electrodo	Trat. calor	YS MPa	UTS MPa	Elong. %	Resistencia al impacto ISO-V (J) a °C					
					RT	±0	-20	-30	-40	
BA-S1	EL12	U	>400	>510	>24	>70	>40			
BA-S2	EM12(K)	U	>420	>530	>22	>70	>47	>27		
BA-S2Si	EM12K	U	>430	>540	>22	>70	>47	>27		
BA-S2Mo	EA2	U	>480	>580	>20	>60	>47	>27		
BA-2CrMo1	EB2	A *)	>470	>570	>20	>50				

PWHT: *) 680 °C / 10h

Homologaciones:

VdTUEV 1153/TÜV-Wien
Deutsche Bahn

con electrodo de hilo:

S1, S2, S1Si, S2Mo y S CrMo1,
S2Mo

Embalaje: Bolsas de PE de 25kg o bolsas grandes de 500 y 1.250kg

Almacenaje y resecado:

Las bolsas originales del embalaje sin abrir se pueden almacenar hasta 2 años después de su entrega en almacenes secos.

Condiciones de resecado específicas del fundente: a 200 ± 50°C de temperatura efectiva de fundente.