

Steel Flux 105



Fluxo Aglomerado do tipo Neutro e Básico – Granulometria 12X60 mesh

Fluxo aglomerado para soldagem arco submerso – passes ilimitados e excelentes propriedades mecânicas

Informação do Produto

Fluxo aglomerado do tipo neutro e básico para soldagem processo arco submerso com excelente soldabilidade, fácil remoção da escória em juntas estreitas, com boa resistência à porosidade e trincas e ótimo aspecto do cordão de solda. Indicado para soldagens que requerem boas propriedades mecânicas à baixa temperatura. Por ser um fluxo neutro permite soldagens em passes ilimitados sem alterar sem alterar a composição química do metal de solda ou do arame a ser utilizado. Podendo ser usado para passes simples e em soldagem tipo Tanden-Arc.

Características e Aplicações

Índice de basicidade (Boniszewski) de aproximadamente 1,35

Arame EL12: Enchimento de peças com desgaste, como exemplo rolos de moenda

Arame EM12K: Caldeiraria em geral, soldagem multipasse com boas propriedades de Impacto Charpy

Arame EM13K: Caldeiraria em geral, soldagem multipasse em peças que serão submetidas a alívio de tensões

Arame EB 2: Soldagem de aços Cr-Mo. Revestimento de cilindros de lingotamento contínuo

Recomendado para uso em CC+ ou Alternada e amperagem até 1200 A.

Pode ser usado para soldagem com os arames tubulares do tipo – Steel Tub 110 AS, Steel Tub B2 AS, Steel Tub 35Cr AS, Steel Tub 40Cr AS e Steel Tub 45Cr AS.

Composição Química e Classificações

Arame/AWS	Condição	Resist Mec MPa	Lim Escoamento MPa	Alongamento %	Impacto J / (-30C)
F7A4-EM12K (F48A4-EM12K)	AW	505	405	27	104
F7A2-EM13K (F48A3-EM13K)	AW	505	420	32	64
F7P2-EM13K (F48P3-EM13K)	PWHT	515	420	30	104
F6A2-EL12 (F43A3-EL12)	AW	475	385	31	80
F8A0-EB2-B2 (F55A2-EB2-B2)	AW	630	550	21	84 (0°C)

Instruções de Soldagem/Usos do Fluxo

Superfície do metal base deve estar limpa de oleosidade, graxas, oxidação e principalmente sinais de trincas ou fadiga mecânica ou térmica e corrosão

O posicionamento do arame/bocal de alimentação do fluxo deve ser tal que evite-se que o fluxo fundido apresente caimento

Pode ser usado processos de recuperação do pó – tanto manualmente ou mecanicamente com aporte de fluxo novo na proporção de 25% em cada ciclo – se não for usar o fluxo armazene em estufas controladas

Embalagem – Sacos Plásticos 25Kg

Sacos plásticos fechados.

O material deve ser mantido fechado na sua embalagem original e principalmente sem violação até o momento de sua utilização e ser protegido da umidade em locais protegidos de umidade e outras condições adversas – para evitar absorção de umidade

Uma vez aberta a embalagem – manter em ambiente controlado com umidade relativa até 60% e temperatura entre 40 a 60°C.