

OK Flux 231

OK Flux 231 est un flux aggloméré actif, conçu pour le soudage bout à bout d'une plaque d'acier au carbone. Il offre une excellente tolérance à la rouille et à la calamine d'usure, de façon à minimiser la préparation du joint. Ce flux produira des filets horizontaux pouvant atteindre une dimension de 9,5 mm (3/8 po) sans diminution ou retournement. L'écaillage du laitier est excellent. OK Flux 231 peut être utilisé pour le soudage multipasse, mais comme une accumulation de Mn et de Si est toujours possible, la tension de soudage doit être gardée à un minimum et l'épaisseur de la plaque doit être limitée à 25 mm (1 po). OK Flux 231 convient au soudage à fil simple et parallèle c.c. avec courant pouvant atteindre 1000 A. On l'utilise pour le soudage des wagons ferroviaires, des réservoirs de chauffe-eau, des plaques de navire et de l'acier structural.

Caractéristiques	
Classements	ASME SFA 5.17 AWS A5.17 : F7A2-EL12 AWS A5.17 : F7A2-EM12K
Agréments	CWB : CSA W48 E49A3-EM12K-H8
Industrie	Wagons ferroviaires Constructions d'acier structural Construction de navires/chalands Fabrication de vaisseaux et chaudières

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type de laitier	AR (Aluminate-Rutile)
Transfert d'alliage	High silicon alloyin and moderately manganese alloying
Densité	nom: 1.1 kg/dm ³
Indice de basicité	nom: 0.5

Classifications	
Fil	AWS/EN
Spoolarc 83	A5.23:EA3K

Homologations	
Fil	CWB
Spoolarc 81	•

composition du fil								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
Spoolarc 75								
0.08	0.89	0.46	0.01	0.00	0.98	0.04	0.01	0.07
Spoolarc 81								
0.09	0.95	0.26	0.01	0.01	-	-	-	-
Spoolarc 83								
0.08	1.69	0.63	0.011	0.01	0.09	-	0.4	0.17

analyse du métal d'apport								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
Spoolarc 75 As Welded								
0.05	1.54	0.85	0.003	0.020	0.78	0.03	<0.01	0.060
Spoolarc 81								
0.08	1.40	0.30	0.01	0.02	-	-	-	-
Spoolarc 81 As Welded								
0.05	1.41	0.74	0.011	0.024	0.03	0.03	0.01	0.100
Spoolarc 83 As Welded								
0.04	2.09	1.21	0.008	0.024	0.42	0.03	-	0.100

OK Flux 231

Propriétés mécaniques types					
Fil	Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement	Charpy entaille en V
Spoolarc 75	Brut de soudage	589 MPa (85 ksi)	669 MPa (97 ksi)	22 %	56 J @ -29 °C (41 ft-lb @ -20.2 °F)
Spoolarc 81	Brut de soudage	513 MPa (74 ksi)	607 MPa (88 ksi)	26 %	81 J @ -29 °C (60 ft-lb @ -20.2 °F)
Spoolarc 83	Brut de soudage	663 MPa (96 ksi)	761 MPa (110 ksi)	24 %	43 J @ -29 °C (32 ft-lb @ -20.2 °F)