

OK Flux 282

OK Flux 282 est un flux aggloméré actif, conçu pour le soudage à l'arc sous flux unique d'une plaque d'acier au carbone. Les soudages bout à bout, en angle et par recouvrement sont bien lavés et sans diminution, même à des vitesses pouvant atteindre 305 cm/min (120 po/min). Ils sont principalement utilisés avec les systèmes c.c. à fil simple et parallèle avec courant pouvant atteindre 1 300 A. OK Flux 282 est recommandé pour le soudage haute vitesse des poutres métalliques de construction, des tubes en spirale, des réservoirs de stockage et des wagons ferroviaires. *Application à l'arc sous flux unique seulement. Toute propriété mécanique et chimie de soudage non diluée apparaissant dans la liste n'apparaît qu'à titre d'information seulement.

Caractéristiques	
Classements	ASME SFA 5.17 AWS A5.17 : F7AZ-EM12K AWS A5.17 : F7AZ-EM13K
Industrie	Wagons ferroviaires Construction de tuyauterie Fabrication de vaisseaux et chaudières Fabrication de poutres métalliques

Type de laitier	ZS (Zirconium-Silicate)
Transfert d'alliage	Very high silicon alloying and slightly manganese alloying
Densité	nom: 1.33 kg/dm ³
Indice de basicité	nom: 0.3

Classifications	
Fil	AWS/EN
Spoolarc 29S	A5.17:EM13K

Homologations	
Fil	CWB
Spoolarc 29S	•
Spoolarc 81	•

composition du fil					
C	Mn	Si	S	P	Cu
Spoolarc 29S					
0.08	1.15	0.5	0.006	0.013	0.06
Spoolarc 81					
0.09	0.95	0.26	0.01	0.01	-

analyse du métal d'apport									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
Spoolarc 29S									
0.09	1.15	1.00	0.01	0.03	0.047	0.063	0.019	0.008	0.020
Spoolarc 81									
0.09	1.24	0.80	0.02	0.03	-	-	-	-	-
Spoolarc 81 As Welded									
0.05	1.14	0.67	0.013	0.040	0.05	0.07	0.02	-	-

analyse du métal d'apport			
Cu	Nb	Ti	Co
Spoolarc 29S			
0.143	0.005	0.020	0.007
Spoolarc 81 As Welded			

OK Flux 282

analyse du métal d'apport

Cu	Nb	Ti	Co
0.130	-	-	-