

OK Flux 350

.Fundente aglomerado activo, ácido diseñado para soldaduras a tope y en ángulo en una única pasada o en multipasadas, de chapas de acero carbono trabaja en CC + / CA. Se destaca por su excelente remoción de escoria y óptima apariencia del cordón de soldadura, incluso en superficies oxidadas. Aplicable en construcciones navales, recipientes de presión y soldaduras estructurales en general. Presenta buen rendimiento hasta 1100 A. En soldaduras múltiples, es posible el aumento de los niveles de Si y Mn del metal de soldadura; se recomienda un espesor máximo de chapa a soldar de 25 mm.

Especificaciones	
Clasificaciones	ASME SFA 5.17 AWS A5.17 : F7A2-EL12 AWS A5.17 : F7A2-EM12K AWS A5.17 : F7A2-EM13K
Aprobaciones	CWB : CSA W48 F49A3-EM12K-H8
Sector	Vagones de trenes Construcción de barcos/embarcaciones Fabricación de tanques y vasos Vasos de presión

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Tamaño de escoria	MS (Manganese-Silicate)
Transferencia de aleación	Very high silicon alloying and high manganese alloying
Densidad	nom: 1.0 kg/dm3
Indice de Basicidad	nom: 0.9

Clasificaciones	
Alambre	AWS/EN
Spoolarc 29S	A5.17:EM13K

Aprobaciones	
Alambre	CWB
Spoolarc 81	•

% típico de análisis de metal de soldadura								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
Spoolarc 29S As Welded								
0.04	2.04	1.05	0.009	0.029	0.05	0.040	0.01	0.019
Spoolarc 29S								
0.04	1.90	0.90	0.02	0.02	-	-	-	-
Spoolarc 81								
0.04	1.80	0.70	0.01	0.02	-	-	-	-
Spoolarc 81 As Welded								
0.06	1.72	1.02	0.019	0.021	0.07	0.06	0.02	0.160

% típico de composición de alambre					
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	-

OK Flux 350

Propiedades mecánicas típicas					
Alambre	Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Prueba Charpy
Spoolarc 29S	Como queda soldado	542 MPa	649 MPa	27 %	36 J @ -29 °C
Spoolarc 81	Como queda soldado	493 MPa	610 MPa	28 %	37 J @ -29 °C