

Caratteristiche: L'FL180F è un flusso di tipo agglomerato rutilico, attivo in manganese e silicio, adatto per l'unione di acciai al carbonio con massimo due passate con uno o più fili. È particolarmente adatto per eseguire saldature ad elevata velocità, con filo singolo, in twin-arc, tandem e multi-filo. Con questo flusso si ottiene un buon aspetto del cordone e un eccellente distacco della scoria anche nelle saldature ad angolo ed in cianfrino stretto. L'abbinamento con filo PITTARC S4 è consigliato unicamente per saldature ad angolo e per passata singola.

Applicazioni: il campo di applicazione ideale per il flusso FL180F è l'impiego in carpenteria generale, fabbricazione di travi, produzione di bombole GPL, pannelli per scambiatori di calore negli impianti di generazione di energia, ruote tendi-cingolo per macchine movimento terra, ecc.

Classificazione	ISO 14174: S A AR 1 87 AC
Indice di basicità	circa 0,4 (in accordo con Boniszewski)
Corrente	DC+ o AC, filo singolo o multi-filo fino a 1500 Amp.
Granulometria	in conformità alla ISO 14174: 2-16 (0,2-1,6 mm.) Su richiesta è disponibile anche con granulometria 2-20 (0,2-2,0 mm.).
Densità	1,1 kg./dm ³
Ricondizionamento	a 300-350 °C x 2 ore.
Imballo	in sacchi di PE da 25 kg.

Costituenti principali del flusso

CaO + CaF ₂ + MgO	MnO + FeO	SiO ₂	Al ₂ O ₃ + TiO ₂ + ZrO ₂
11%	17%	19%	52%

Composizione chimica del deposito di saldatura

In combinazione con filo	AWS A5.17 A5.23	C%	Si%	Mn%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%
PITTARC S1	EL12	0.03-0.05	0.04-0.08	0.9-1.4	–	–	–	–
PITTARC S2	EM12K	0.03-0.05	0.04-0.08	1.1-1.5	–	–	–	–
PITTARC S4	EH14	0.03-0.05	0.04-0.08	1.5-2.0	–	–	–	–
PITTARC S4Mo	EA3	0.03-0.05	0.04-0.08	1.5-2.0	–	–	0.4-0.6	–
PITTARC SH2	EG	0.03-0.05	0.04-0.08	1.1-1.5	0.2-0.4	0.6-0.9	–	0.4-0.5

Caratteristiche meccaniche del deposito (tutto metallo d'apporto)

In abbinamento con filo	YS [MPa]	UTS [MPa]	Allungamento [%]	Resilienze 0 °C	ISO-V [J] - 20°C
PITTARC S1	≥ 400	520 ÷ 650	≥ 22	–	≥ 27
PITTARC S2	≥ 400	520 ÷ 650	≥ 22	–	≥ 27
PITTARC S4	≥ 400	540 ÷ 650	≥ 22	≥ 40	≥ 27
PITTARC S4Mo	≥ 500	580 ÷ 690	≥ 20	–	≥ 40
PITTARC SH2	≥ 470	550 ÷ 690	≥ 22	≥ 30	–

Le caratteristiche meccaniche riportate in tabella si riferiscono al deposito di saldatura come saldato.

Classificazioni

Classificazione della combinazione filo-flusso per saldature multi-pass (tutto metallo d'apporto)

In combinazione con filo	AWS A5.17/A5.23	ISO 14171-A	AWS A5.17/A5.23
PITTARC S1	EL12	S 42 A AR S1	F7A0-EL12
PITTARC S2	EM12K	S 42 0 AR S2	F7A0-EM12K
PITTARC S2Si	EM12K	S 42 0 AR S2Si	F7A0-EM12K
PITTARC S4	EH14	-----	F7A0-EH14
PITTARC SH2	EA2	S 46 0 AR S2NiCu	F8AZ-EAG-G

Classificazione della combinazione filo-flusso per saldature con passata singola contrapposta

In combinazione con filo	AWS A5.17/A5.23	ISO 14171-A	AWS A5.17/A5.23
PITTARC S1	EL12	S4T A AR S1	F7TA0-EL12
PITTARC S2	EM12K	S 4T 0 AR S2	F7TA0-EM12K
PITTARC S2Si	EM12K	S 4T 0 AR S2Si	F7TA0-EM12K
PITTARC S4	EH14	S 4T 0 AR S4	F7TA0-EH14

I dati sopra riportati sono indicativi e possono essere variati senza preventiva informazione.

Edizione: luglio 2018

