



FLUSSI SAW

FL164B

Classificazione	ISO 14174-S A FB 1 55 AC H5 AWS A5.17 / A5.23: F7A8-EM12K (S2) / F8A8/F7P8-EH12K (S3Si) / F8A4/F7P4-EA2-A2 (S2Mo) F7A10/P10-ENi1-Ni1 (S2Ni1) / F8A10/F7P10-ENi2-Ni2 (S2Ni2) / F8A10/P10-ENi3-Ni3 (S2Ni3) F8A8/P8-ENi5-Ni5 (S3Ni1Mo0,2) / F9A8/P8-EF3-F3 (S3Ni1Mo) F11A8/P8-EM4-M4 (S3Ni2½CrMo) F8P0-EB2R-B2R (S2Cr1Mo) / F8P0-EB3R-B3R (S1Cr2Mo1)
-----------------	---

Flusso agglomerato-basico con elevata basicità e basso contenuto di impurezze (P e S) particolarmente adatto per l'utilizzo in applicazioni di elevata qualità e grossi spessori. Indicato per l'unione di acciai a grano fine, dove sono richiesti valori di resilienza a -60° C e oltre, in acciai con elevato carico di rottura come S690QL1, N-A-XTRA 70 e acciai per la produzione di boiler e recipienti a pressione.

FL165B

Classificazione	ISO 14174: S A FB 1 55 AC H5 (EN 760: SA FB 1 55 AC) AWS A5.17 / A5.23: F7A8/P8-EM12(K) / F7A8-EH10K / F 8 A 8 / F7P8-EH12K / F8A4/F7A4-EA2-A2 F7A10/P10-ENi1-Ni1 / F8A10/F7P10-ENi2-Ni2 / F8A15/P15-ENi3-Ni3 / F8A8-ENi5-Ni5 F9A8/P8-EF3-F3 / F9P8-EM2mod.-M2 / F11A8/P8-EM4 mod.-M4 / F8P0-EB2R-B2R F8P0-EB3R-B3R
-----------------	---

Flusso fluoruro-basico con elevata basicità e bassi livelli di impurità. Proprietà meccaniche uniformi con elevati valori di tenacità a bassa temperatura. FL165B è adatto per la saldatura su CC e CA utilizzando processi a filo singolo e tandem. Adatto per acciai da costruzione con Ys > 420 Mpa, applicazioni OFF-SHORE CON Ys > 460 Mpa, COSì come BS 4360-Grado 50 D e S355 2G3. Utilizzato inoltre per acciai a grano fine come S690QL1, N-A-XTRA 70 e acciai per caldaie e recipienti A PRESSIONE.

FL182B

Classificazione	ISO 14174-S A AR 1 76 AC H5 AWS A5.17 / AWS A5.23: F7AZ-EL12 (S1) / F7AZ-EM12K (S2) / F7A0-EM12K (S2Si) AWS A5.23: F8A0-EA2-A2 (S2Mo) / F8PZ-EB2-B2 (S2Cr1Mo)
-----------------	---

Flusso agglomerato alluminato-rutilico per la saldatura di acciai comuni al carbonio e basso legati con limite di snervamento fino a 355 N/mm² in combinazione con fili tipo PITTARC S1, S2, S2Mo e S2Cr1Mo. Adatto per eseguire saldature ad elevata velocità per la produzione di carpenteria metallica con basso spessore, bombole GPL, serbatoi a pressione con massimo due passate.

FL188F

Classificazione	ISO 14174-S A AB 1 67 AC H5 AWS A5.17 / A5.23: F7A0-EL12 (S1) / F7A4/P4-EM12K (S2) / F7A4/P4-EM12K (S2Si) / F8A5/F7P4-EH12K (S3Si) F8A2/P2-EA2-A2 (S2Mo) / F8A2/F7P2-EG-G (SH2) F8A5-ENi5-Ni5 (S3Ni1Mo0,2) F9A4-EF3-F3 (S3Ni1Mo)
-----------------	---

Flusso di tipo agglomerato semibasico per saldatura di acciaio al carbonio e basso legati in passate singole o multiple, con uno o più fili. Buone sono le caratteristiche meccaniche del deposito con elevata tenacità a basse temperature. Buono è il distacco della scoria nelle saldature ad angolo e nelle saldature in cianfrini stretti. Il suo campo di applicazione è la produzione di tubi, costruzioni navali, caldareria, serbatoi, recipienti a pressione, carpenteria, off-shore, ecc.

FL190B	
Classificazione	ISO 14174-S A AB 1 67 AC H5 AWS A5.17 / A5.23: F7A2-EL12 (S1) / F7A4/F6P4-EM12K (S2) / F7A6/P6-EM12K (S2Si) / F8A6/F7P6-EH12K (S3Si) F8A4-EG-G (SH2) / F8A4/P4-EA2-A2 (S2Mo) / F9A4/P4-EA4-A3 (S3Mo) F7A10/P10-ENi1-Ni1 (S2Ni1) / F8A10/F7P10-ENi2-Ni2 (S2Ni2) / F9A5/P5-EF3-F3 (S3Ni1Mo) F8P4-EB2-B2 (S2Cr1Mo)
Flusso di tipo agglomerato per saldatura di acciai al carbonio, acciai a grano fine e basso-legati al molibdeno, nichel, nichel-molibdeno, cromo-molibdeno e acciai resistenti alla corrosione atmosferica. Può essere impiegato nella saldatura di acciai basso-legati con limite di snervamento fino a 420 N/mm², boiler e tubi in acciai fino a grado API-5L X70.	

FL193B	
Classificazione	ISO 14174-S A AB 1 66 AC H5 AWS A5.17 / A5.23: F7A2-EM12K (S2) / F7A2-EM12K (S2Si) / F8A4/F7P4-EH12K (S3Si) / F8A2/P2-EA2-A2 (S2Mo) F8A2/P2-EA4-A4 (S3Mo) / F9A0-EA3K-A3 (S4MoSi) F9A2-EF3-F3 (S3Ni1Mo) F6TA0-EM12K (S2) / F7TA2-EM12K (S3Si) / F9TA2-EA2 (S2Mo) / F9TA2-EF3 (S3Ni1Mo) F8TA6-EG (S3TiB) / F9TA6-EA2TiB (S3MoTiB)
Flusso agglomerato semi-basico adatto per la produzione di tubi per il trasporto di gas e petrolio con filo singolo e multi-filo (fino a 5 fili) in passata singola contrapposta. Il basso contenuto di idrogeno (<5 ml/100 gr nel metallo d’apporto) e ossigeno, nonché un buon comportamento metallurgico consentono di ottenere caratteristiche meccaniche costanti e ottima tenacità a basse temperatura in modo particolare con l’impiego di fili micro-legati al titanio e boro.	

FL200B	
Classificazione	ISO 14174 – S A CS 3 CCrMo AC
Flusso SAW agglomerato e attivo, di tipo Calcio-Silicato (caratteristiche di lega C, Cr, Mo) progettato per riporti duri e giunti saldati con fili bassolegati. FL200B mostra reazioni chimiche costanti, tipiche per il flusso legato.	

Filo	Trattamento termico	Durezza
Layer 1	S2 As welded	270 HB
Layer 2	S2 As welded	330 HB
Layer 3	S2 As welded	340 HB