

FL160F

Flusso di tipo agglomerato altamente basico per saldatura in arco sommerso
Agglomerated fluoride basic flux for Submerged Arc Welding

Classificazione *Classification*

ISO 14174: S A FB 1 55 AC H5
AWS A5.17: F7A6-EM12K (S2) / F7A8-EH12K (S3Si)
AWS A5.23: F8A4-EA2-A2 (S2Mo) / F9P4-EF3-F3 (S3Ni1Mo) / F8P2-EB2-B2 (SCrMo1)

Flusso agglomerato altamente basico adatto per l'unione di acciai al carbonio e basso-legati.

Eccellente aspetto del cordone e buona rimozione della scoria anche in fondo a cianfrini stretti. Visto l'apporto di manganese ha un largo campo di applicazioni in combinazione a fili con basso contenuto di manganese. FL160F può essere utilizzato in corrente continua o alternata fino a 1000 Amp.

Agglomerated fully basic flux suitable for high strength low alloy steels.

Excellent bead aspect and easily slag detachability that in the majority of applications is self-releasing. Due to the manganese pick-up there is an extended field of application for low manganese wire electrodes. FL160F can be used on DC, positive pole, and AC up to 1000 Amp.

FL164B

Flusso di tipo agglomerato basico per saldatura in Arco Sommerso
Agglomerated fluoride-basic welding flux for Submerged Arc Welding

Classificazione *Classification*

ISO 14174 S A FB 1 55 AC H5
AWS A5.17: F7A6-EM12K (S2) / F7P8-EH12K (S3Si)
AWS A5.23: F7P6-EA2-A2 (S2Mo) / F9P8-EF3-F3 (S3Ni1Mo) / F7P2-EB3-B3 (S1Cr2Mo1)

Flusso fluoride -basico con elevata basicità e basso contenuto di impurezze, come P e S, ed è quindi particolarmente adatto per l'utilizzo in applicazioni di elevata qualità. Adatto per l'utilizzo in applicazioni di elevata qualità e per 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 elevati valori di carico di rottura come S690QL1 e N-A-XTRA 70 e acciai per la produzione di boiler e recipienti a pressione.

Fluoride - basic flux with high basicity and low impurities level for high performance application. As a result of low oxygen level in the weld metal high toughness at low temperature and uniform mechanical properties are achieved.

Particularly suitable for critical applications of thick section materials when there is demand on high impact toughness values at very low temp (-60° C or below). Generally used on fine grain structural steels, high tensile fine grain steel such as S690QL and N-A-XTRA 70, boiler and vessel steels.

FL188F

Flusso di tipo agglomerato semi-basico per saldatura in Arco Sommerso
Agglomerated semi-basic flux for Submerged Arc Welding

Classificazione *Classification*

ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5
AWS A5.17: F7AP4-EL12 (S1) / F7AP4-EM12K (S2) / F7AP5-EH12K (S3Si)
AWS A5.23: F8A4-EA2-A2 (S2Mo) / F8A4-EA4-A3 (S3Mo) / F8A5-EG-G (S3Ni1Mo0,2) / F8A2-EG-G (SH2)

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.

Agglomerated semi-basic flux suitable for carbon alloy steel welding in single and multi-pass technique and in single or multi-wire applications. The weld metal produced meets good mechanical and properties and high toughness at low temperature. Good slag removal in fillet and groove welds. The main applications of this flux are: boilers works, pipes, ship-buildings, structural steelworks, tank, pressure vessels, offshore applications, etc.

FL190B

Flusso di tipo agglomerato semi-basico per saldatura in Arco Sommerso
Agglomerated fluoride-basic welding flux for Submerged Arc Welding

Classificazione *Classification*

ISO 14174 - S A AB 1 67 AC H5
AWS A5.17: F7A5-EM12 (S2) / F7A5-EM12K (S2)
AWS A5.23: F8P4-EA2-A2 (S2Mo) / F7P10-ENi1-Ni1 (S2Ni1) / F9P5-EF3-F3(S3Ni1Mo)

Flusso di tipo agglomerato neutro, semibasico per saldatura di acciaio al carbonio e basso legati.

Per la saldatura di acciai al carbonio, a grano fine e basso-legati al molibdeno, nichel o 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.

Neutral, semi-basic agglomerated flux suitable to joint welding of low-alloy structural steels, fine-grained steels and pipes.

Particularly suitable for critical applications of thick section materials when there is demand on high impact toughness values at very low temp (-60° C or below). Generally used on fine grain structural steels, high tensile fine grain steel such as S690QL and N-A-XTRA 70, boiler and vessel steels.

FL193B

Flusso di tipo agglomerato semi-basico per saldatura in arco sommerso
Agglomerated semi-basic flux for Submerged Arc Welding

Classificazione *Classification*

ISO 14174: S A AB 1 66 AC H5
AWS A5.17: F7A4-EM12K (S2) / F7A5-EH12K (S3Si)
AWS A5.23: F8A4-EA2-A2 (S2Mo) / F8A4-EA4-A4 (S3Mo) / F9A2-EA3-A3 (S4Mo) / F9A4-EF3-F3 (S3Ni1Mo)
AWS A5.23: F9TA6G-EA2TiB

Flusso agglomerato semi-basico adatto per la produzione di tubi per il trasporto di gas e petrolio in 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 costanti caratteristiche meccaniche e ottima tenacità a basse temperature in modo particolare con l'impiego di fili micro-legati al titanio e boro.

Agglomerated semi-basic flux for joint welding high quality steel pipes for gas and oil. Specially suitable for single and multi-wire (up to 5 wires) in two run technique. As a result of low hydrogen content (< 5 ml/100 g in the weld deposit) and oxygen levels as well as uniform metallurgical behavior, constant mechanical properties and very good toughness at low temperatures, especially in combination with wires containing Titanium and Boron, are obtained.

FL180F

Flusso di tipo agglomerato rutilico per saldatura in Arco Sommerso
Agglomerated rutile flux for Submerged Arc Welding

Classificazione *Classification*

ISO 14174: S A AR 1 87 AC
AWS A5.17: F7A0-EL12 (S1) / F7A0-EM12K (S2) / F7A0-EH14 (S4)
AWS A5.23: F7AZ-EG-G (SH2)

Flusso di tipo agglomerato rutilico attivo in manganese e silicio adatto per l'unione di acciai al carbonio in due o tre passate con uno o più fili. Flusso agglomerato rutilico attivante in manganese e silicio per l'unione di acciai al carbonio fino a tre passate con uno o più fili.

Particolarmente adatto per saldature ad elevate velocità. Buona rimozione della scoria anche nelle saldature ad angolo e in cianfrino.

Agglomerated rutile flux additive in manganese and silicon, suitable for carbon steel welding with two or three passes. Agglomerated rutile flux additive in manganese and silicon, suitable for carbon steel welding with two or three passes.

Excellent slag removal in fillet and groove welds. It can be used in single or multi-wires at high speed with excellent bead aspect.

FL182B

Flusso di tipo agglomerato rutilico per saldatura in Arco Sommerso
Agglomerated rutile flux for Submerged Arc Welding

Classificazione *Classification*

ISO 14174: S A AR 1 76 AC
AWS A5.17: F7AZ-EL12 (S1) / F7AZ-EM12K (S2)
AWS A5.23: F8AZ-EA2-A2 (S2Mo) / F9AZ-EA3-A3 (S4Mo) / 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. Per la saldatura di acciai al carbonio e basso legati con limite di snervamento fino a 355 N/mm² e per eseguire saldature ad elevata velocità per la produzione di carpenteria metallica con basso spessore, bombole GPL, serbatoi a pressione e con massimo due passate.

Designed for all SAW processes and welding of ordinary carbon-manganese, low alloy structural and boiler quality steel with a yield strength up to 355 N/mm² in combination with wire grades S1, S2, S2Mo and S2Cr1Mo. For welding of ordinary carbon-manganese, low alloy structural and boiler quality steels with Yield Strength up to 355 MPa. In single pass applications. The flux is suitable for production of membrane wall panels for power plants, beam fabrication, general construction and LPG manufacturing at high travel speed up to 2 m/min.