

# FICHA TÉCNICA FLUX 15W

FT-C21176B FECHA: 16/12/2011

Clasificación	UNE-EN 760: S A AF <sub>2</sub>
---------------	---------------------------------

### Descripción general:

El 15W es un flux básico, aglomerado, para su uso con todos los alambres de acero austenítico, especialmente cuando se requiere una alta resistencia de impacto. Concretamente es adecuado para la gama dúplex de Sandvik, en especial Sandvik 22.8.3.L y 25.10.4.L debido a las excelentes propiedades de impacto que se pueden obtener en el metal depositado.

La relativamente alta basicidad también hace que el flux 15w sea adecuado para su uso en soldaduras totalmente austeníticas, en las que es necesaria una buena resistencia a la fisuración en caliente. Debido a su bajo contenido en niobio su quemado puede usarse ventajosamente con alambres estabilizados, tales como el AWS 347 y 318.

### Composición química (% en peso), típica:

$SiO_2$	CaF <sub>2</sub>	$Al_2O_3$
7	50	40

## Características del flux:

Unidad de peso 1.0kg/l Índice de basicidad (Boniszewski) 1.7 Capacidad de corriente para ø 2.4 700 A Consumo de flux 0.9 kg/kg banda

#### Propiedades mecánicas:

El flux 15w da las siguientes propiedades mecánicas con los alambres de aportación siguientes:

Hilo	Lim. Elást.	R. Tracción	Alargami-	Impacto ISO-V (J)		(J)
	(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )	ento (%)	+20°C	-40°C	-196°C
19.12.3.L	390	530	41	100	85	40
SUBARC 385	345	550	40	125		100
22.8.3.L	620	790	29	115	95	80
25.10.4.L	650	840	28	85	70	60
SANICRO 60	465	725	45	168		138





# FICHA TÉCNICA FLUX 15W

FT-C21176B FECHA: 16/12/2011

## Hilo de soldadura

La siguiente tabla presenta datos del flux 15w en combinación con los alambres.

Elemento	Alambres				
	19.12.3.L	20.25.5LCu	22.8.3.L	25.10.4.L	Sanicro 60
С	0	0	0	+0.004	0
Si	+0.1	+0.2	+0.1	+0.1	+0.3
Mn	-0.3	-0.4	-0.3	-0.1	0
Cr	-0.5	-0.4	-0.5	-1.0	-0.4
Ni	0	0	0	0	+0.5
Мо	0	0	0	0	0
Nb	-	-	-	-	-0.2
N	0	0	-0.01	-0.06	0

#### Parámetros de soldadura:

Se usa normalmente corriente continua con electrodo positivo para dar una buena penetración a las uniones de soldadura.

Diámetro hilo mm	Corriente, A	Voltaje, V	Velocidad avance, mm/min
1.6	250 - 450	28 - 32	200 - 400
2.4	300 - 500	29 - 34	250 - 500
3.2	400 - 600	30 - 35	250 - 600
4.0	500 - 700	30 - 35	250 - 600

Exclusión de responsabilidad: Las recomendaciones son únicamente para orientación y la idoneidad de un material para una aplicación específica, sólo se puede confirmar cuando se conocen las condiciones reales del servicio. El desarrollo continuo puede requerir cambios en los datos técnicos sin previo aviso. Esta ficha técnica sólo es válida para los materiales Sandvik.

