

ETC FX 35B è un flusso agglomerato di tipo fluor-basico adatto per la saldatura di acciai a grano fine ed elevato carico di rottura. E' anche adatto per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento a caldo. Nel campo nucleare può essere usato in molte applicazioni, abbinandolo a diversi fili. E' particolarmente adatto per la saldatura di componenti, come recipienti a pressione per reattori, generatori a vapore,compressori, serbatoi di sicurezza per reattori, nei circuiti primari e secondari, come pure negli elementi ausiliari. ETC FX 35B deve essere saldato in DC polo + , fino ad un massimo di 800 A circa. Il flusso umido deve essere ricondizionato a 300 - 350°C. La granulometria è secondo DIN 32 522: 2-20.

ETC FX 35B è un flusso agglomerato di tipo fluor-basico adatto per la saldatura di acciai a grano fine ,e resistenti allo scorrimento a caldo .Usato in campo nucleare.

Classificazione		
	EN ISO	14174: SA FB 1 53 AC H5
OE-S2 Mo	AWS	A5.23: F6P5-EA2-A2
OE-S2 Mo	AWS	A5.23: F8A8-EA2-A2
OE-S2 Ni1	AWS	A5.23: F7A8-ENi1-Ni1
OE-S2 Ni1	AWS	A5.23: F7P10-ENi1-Ni1
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	AWS	A5.23: F9A8-EF3-F3
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	AWS	A5.23: F9P8-EF3-F3
OE-SD3 Mo	AWS	A5.23: F8A6-EA4-A4
OE-SD3 Mo	AWS	A5.23: F8P6-EA4-A4
OE-SD3	AWS	A5.17: F6P8-EH12K
OE-SD3	AWS	A5.17: F7A8-EH12K

Approvazioni	Grado
OE-S2 CrMo1 TÜV	●
OE-S2 Mo TÜV	●
OE-S2 Ni2 TÜV	●
OE-SD3 Mo TÜV	●
OE-SD3 ABS	3YM
OE-SD3 BV	3YM
OE-SD3 DB	●
OE-SD3 DNV	IIIYM
OE-SD3 GL	3YM
OE-SD3 LRS	3M, 3YM
OE-SD3 RMRS	3YM
OE-SD3 TÜV	●
OE-SD3 1Ni ½Mo TÜV	●

Componenti Principali del flusso	
CaO + MgO	35 %
CaF2	30 %
Al2O3 + MnO	20 %
SiO2 + TiO2	10 %

Indice di basicità (Boniszewski) 3.1

Analisi Chimica

		C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
Metallo depositato	OE-S1 CrMo2	0.08	0.5	0.2	2.2	-	1
Metallo depositato	OE-S2 CrMo1	0.07	0.8	0.2	1	-	0.5
Metallo depositato	OE-S2 Mo	0.07	0.8	0.2	-	-	0.5
Metallo depositato	OE-S2 Ni1	0.07	1.1	0.3	0.15	1.15	0.3
Metallo depositato	OE-SD3 1Ni 1/2Mo	0.07	1.6	0.3	-	0.9	0.5
Metallo depositato	OE-SD3 Mo	0.07	1.3	0.2	-	-	0.5
Metallo depositato	OE-SD3	0.07	1.6	0.3	-	-	-

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

	Trattamento termico	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento A5 (%)
OE-S1 CrMo2	740°C	≥ 450	550-650	≥ 22
OE-S2 CrMo1	710°C	≥ 380	530-630	≥ 24
OE-S2 Mo	As Welded	≥ 490	570-670	≥ 20
OE-S2 Ni1	As Welded	≥ 420	500-600	≥ 24
OE-S2 Ni1	600°Cx2h	≥ 380	480-500	≥ 26
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	As Welded	≥ 560	650-700	≥ 20
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	620°Cx16h	≥ 540	620-700	≥ 22
OE-SD3 Mo		≥ 500	560-660	≥ 24
OE-SD3 Mo	620°Cx2h	≥ 470	550-650	≥ 25
OE-SD3	As Welded	≥ 420	530-630	≥ 24

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato -CV

	Trattamento termico	Resilienza Charpy (J)					
		+20 °C	0 °C	-20 °C	-40 °C	-46 °C	-60 °C
OE-S1 CrMo2	740°C	≥ 140	≥ 100				
OE-S2 CrMo1	710°C	≥ 200	≥ 150				
OE-S2 Mo	As Welded	≥ 140	≥ 120	≥ 100	≥ 70		≥ 50
OE-S2 Ni1	As Welded	≥ 150	≥ 130	≥ 100	≥ 70		≥ 50
OE-S2 Ni1	600°Cx2h	≥ 170	≥ 140	≥ 110	≥ 90		≥ 70
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	As Welded			≥ 50	≥ 80		≥ 100
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	620°Cx16h			≥ 50	≥ 80		≥ 100
OE-SD3 Mo						≥ 40	
OE-SD3 Mo	620°Cx2h					≥ 40	
OE-SD3	As Welded	≥ 170	≥ 150	≥ 120	≥ 70		≥ 40

Applicazioni tipiche

	Materiali
OE-S1 CrMo2	ASME: A387 Gr.22, Cl 1 and 2, A182 Gr.F 22, A 36 Gr.F22 EN: 10CrMo9-10, 12CrMo9-10
OE-S2 Mo	ASME: X60, X65, ASTM A355 Gr. P1; A182M Gr. F1 EN: 16Mo3, S(P)355-S(P)460, L245-L450
OE-S2 CrMo1	ASME: A199 and A200 Grade T11, A213 Grades T11, T12 EN: 13CrMo4-5, 13CrMoSi5-5
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	20 MnMoNi 5 5, 15 NiCuMoNb 5 EN: P500, S550 AP: X70, X80, HY80
OE-S2	ASME: ASTM A131 Grades A, B, D, DS; A253 all Grades; A529 Grades 42, 50; A570 all Grades; A572 Grades 42, 50; A709 Grades 36, 50 EN: S(P)235-S(P)355; L245-L360
OE-SD3	ASME: A516 all Grades EN S(P)235-S(P)420

Ricondizionamento

300-350°Cx2-4h

Tipo di corrente

AC; DC+

Dati di imballo

Confezionamento	DRYBAG
Peso (kg)	25
-	W000280057