

**Caratteristiche:** FL182B è un flusso agglomerato alluminato-rutilico per la saldatura di acciai comuni al carbonio e basso legati con limite di snervamento fino a 355 N/mm<sup>2</sup> e con spessore <25 mm. in combinazione con fili tipo PITTARC S1, S2, S2Mo e S2Cr1Mo.

È particolarmente indicato per eseguire saldature ad elevata velocità (fino a 2 metri/minuto) con il quale si ottiene un ottimo aspetto del cordone senza incisioni marginali. Questo flusso ha un eccellente distacco della scoria anche nelle saldature ad angolo o in cianfrino stretto. La composizione chimica previene la formazione di cricche in passata singola e consente di ottenere saldature senza porosità anche in presenza di lamiere ruggini, con grandi quantità di scaglia o con superfici trattate con primer o protettivi.

**Applicazioni:** preferibilmente da utilizzare in passata singola o passate singola contrapposta. Il campo di applicazione ideale per il flusso FL182B è la produzione di bombole GPL, fabbricazione di travi, pannelli per scambiatori di calore negli impianti di generazione di energia, ruote tendi-cingolo per macchine movimento terra, ecc.

<b>Classificazione</b>	<b>ISO 14174: S A AR 1 76 AC H5 (1)</b>
<b>Indice di basicità</b>	circa 0,6 (in accordo con Boniszewski)
<b>Corrente</b>	DC o AC, fino a 800 Amp. con filo singolo
<b>Granulometria</b>	secondo ISO 14174: 4-16 (0,4-1,6 mm.)
<b>Densità</b>	1,0 kg./dm <sup>3</sup> (lt)
<b>Confezionamento</b>	il flusso è disponibile in sacchi di PE da 25 kg
<b>Ricondizionamento</b>	il flusso può essere stoccato fino a 1 anno nella sua confezione originale in magazzino a temperatura e umidità controllata. Il flusso che ha assorbito umidità deve essere ricondizionato a una temperature effettiva di 200 ± 50 °C.

### Costituenti principali del flusso

SiO <sub>2</sub> + TiO <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + MnO	CaO + MgO	CaF <sub>2</sub>
25%	55%	5%	10%

### Composizione chimica del deposito di saldatura secondo EN ISO 15792-1 e AWS A5.17/5.23

In combinazione con filo	C%	Si%	Mn%	Mo%	Cr%
<b>PITTARC S1</b>	0,04-0,08	0,3-0,6	0,8-1,1	-	-
<b>PITTARC S2</b>	0,04-0,08	0,3-0,6	1,0-1,4	-	-
<b>PITTARC S2Si</b>	0,04-0,08	0,4-0,8	1,0-1,4	-	-
<b>PITTARC S2Mo</b>	0,04-0,08	0,3-0,7	1,0-1,4	0,4-0,6	-
<b>PITTARC S2Cr1Mo</b>	0,04-0,08	0,3-0,7	0,9-1,3	0,4-0,6	1,0

## Caratteristiche meccaniche del deposito secondo ISO 15972-1 e AWS A5.17/A5.23

In combinazione con filo	YS [MPa]	UTS [Mpa]	Elong. [%]	RT	ISO-V [Joule]	
					±0 °C +32 °F	-20 °C -4 °F
<b>PITTARC S1</b>	≥ 400	≥ 510	≥ 24	≥ 70	≥ 40	-
<b>PITTARC S2</b>	≥ 420	≥ 530	≥ 22	≥ 70	≥ 47	-
<b>PITTARC S2Si</b>	≥ 430	≥ 540	≥ 22	≥ 70	≥ 47	≥ 27
<b>PITTARC S2Mo</b>	≥ 480	≥ 580	≥ 20	≥ 60	≥ 47	≥ 27
<b>PITTARC S2Cr1Mo (²)</b>	≥ 470	≥ 570	≥ 20	≥ 50	-	-

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

(²) Caratteristiche meccaniche dopo trattamento termico a 680 °C x 10 ore.

## Classificazioni per tutto metallo d'apporto per saldature multi-pass

In combinazione con filo	AWS A5.17 AWS A5.23	ISO 14171 ISO 24598	AWS A5.17M AWS A5.23M	AWS A5.17 AWS A5.23
<b>PITTARC S1</b>	EL12	S 38 A AR S1	F48A0-EL12	F7AZ-EL12
<b>PITTARC S2</b>	EM12K	S 42 A AR S2	F48A0-EM12K	F7AZ-EM12K
<b>PITTARC S2Si</b>	EM12K	S 42 2 AR S2Si	F48A2-EM12K	F7A0-EM12K
<b>PITTARC S2Mo</b>	EA2	S 46 2 AR S2Mo	F55A2-EA2-A2	F8A0-EA2-A2
<b>PITTARC S2Cr1Mo</b>	EB2	S S CrMo1 AR	F55PZ-EB2-B2	F8PZ-EB2-B2

## Classificazioni per tutto metallo d'apporto per saldature con tecnica a passate contrapposte

In combinazione con filo	AWS A5.17 AWS A5.23	ISO 14171	AWS A5.17M AWS A5.23M	AWS A5.17 AWS A5.23
<b>PITTARC S2</b>	EM12K	S 3T A AR S2	F43TA0-EM12K	F6TAZ-EM12K
<b>PITTARC S2Si</b>	EM12K	S 3T 2 AR S2Si	F43TA2-EM12K	F6TA0-EM12K
<b>PITTARC S2Mo</b>	EA2	S 4T 2 AR S2Mo	F49TA2-EA2	F7TA0-EA2
<b>PITTARC S4Mo</b>	EA3	S 5T 2 AR S4Mo	F55TA2-EA3	F8TA0-EA3
<b>PITTARC S2Cr1Mo</b>	EB2	-----	F49TPZ-EB2	F7TPZ-EB2

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

Edizione: luglio 2018

