FLUXO NEUTRO

Fluxo Lincoln 105 / 105G ®

Fluxo Aglomerado para Soldagem à Arco Submerso

NOVA CLASSIFICAÇÃO F7A4

Principais Características

- Apresenta excelente soldabilidade, fácil soltura de escória em chanfros, boa resistência a porosidade e trincas, e ótima aparência do cordão de solda.
- Indicado para soldagens em Tandem-Arc
- Proporciona boas propriedades mecânicas a baixa temperatura.
- Devido a sua característica de fluxo neutro, permite a soldagem multipasse em espessuras ilimitadas, pouco alterando a composição química do metal de solda ou do arame sendo utilizado.
- É uma boa opção para soldas com arame baixa liga, tipo Cr-Mo (EB-2), tanto em soldas de revestimento quanto de união
- **105G:** Com granulometria mais grossa (ABNT 10x60) ideal para aplicações com alto aporte de calor e sistema de recirculação.

Aplicações Típicas

- Arame EL12: Enchimento de peças com desgaste, como exemplo rolos de moenda.
- Arame EM 12K: Caldeiraria em geral, soldagem múltipasse com boas propriedades de Impacto Charpy.
- Arame EM 13K: Caldeiraria em geral, soldagem múltipasse em peças que serão submetidas a alívio de tensões.
- Arame EB 2: Soldagem de aços Cr-Mo. Revestimento de cilindros de lingotamento contínuo.

Informações do Produto

- Indice de Basicidade conforme Boniszewski: aproximadamente1,35
- Granulometria (ABNT: 12x60)

Embalagem

- Sacos plásticos fechados;
- O material deve ser mantido na sua embalagem original e principalmente sem violação até o momento de sua utilização e ser estocado em lugares protegidos de umidade ou outras condições adversas. Esse tratamento tem como objetivo manter a integridade do produto e evitar a absorção de umidade;
- Uma vez aberta à embalagem, recomendamos que após o uso, seja acondicionado em ambiente controlado com umidade relativa até 60% e uma temperatura em média 10°C acima da ambiente.

Classificação AWS

AWS/ASME – SFA5.17 (5.17M)

- F7A4-EM12K (F48A4-EM12K)
- F7A2-EM13K (F48A3-EM13K)
- F7P2-EM13K (F48P3-EM13K)
- F6A2-EL12 (F43A3-EL12)

AWS/ASME – SFA5.23 (5.23M)

- F8A0-EB2-B2 (F55A2-EB2-B2)

Instruções de Soldagem

- Recomenda-se boa limpeza do metal base.
- Intensidade de corrente até 1.200A.
- Recomendado apenas para uso em Corrente Contínua e Alternada.
- Recomenda-se secagem do fluxo: 250ºC a 350ºC por 2 a 3 horas.

Código do Produto: BRC00105S25

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS (METAL DEPOSITADO)

Arame Utilizado	Condição	Tensão Resistência (MPa)	Limite de Escoamento (MPa)	Alongamento (%)	Impacto Média (J) (-30ºC)
EM12K	CS	505	415	27	104
EM13K	CS	505	420	32	64
EM13K	PWHT	515	420	30	104
EL12	CS	475	385	31	80
EB2	CS	630	550	21	84 (0ºC)

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA (METAL DE SOLDA)

Arame Utilizado	% C	% Mn	% Si	% S	% P	%Cu	% Cr	% Mo
EM12K	0,04	1,40	0,30	0,009	0,015	*	*	*
EM13K	0,04	1,10	0,50	0,008	0,020	*	*	*
EL12	0,04	1,00	0,90	0,010	0,020	*	*	*
EB2	0,06	1,15	0,25	0,005	0,015	0,15	1,00	0,40

RESULTADOS DO TESTE

Os resultados de propriedades mecânicas, análise química e hidrogênio difusível foram obtidos a partir de procedimento de soldagem e teste conforme descrito em procedimento padrão, sendo assim não deve assumir que serão esses os resultados para aplicações particulares de soldagem. Os resultados atuais podem variar devido a vários fatores dentre eles: procedimento de soldagem, composição química do metal de base e método de fabricação. Os usuários devem ter a cautela de confirmar através de qualificação do consumível ou teste apropriado a adequação de qualquer consumível e procedimento antes de iniciar sua aplicação.

POLÍTICA DE ATENDIMENTO AO CLIENTE

As informações acima são para referência apenas. Muitas variáveis influenciam os resultados de uma operação de soldagem. A Lincoln Electric do Brasil não se responsabiliza pela aplicação incorreta deste produto. Consulte nosso departamento de Assistência Técnica. Acesse http://www.lincolnelectric.com.br/suporte/assistencia-tecnica.

Lincoln Electric do Brasil
Guarulhos, SP, Brasil • Tel. + 55 11 2431.4700
Visite nosso site: www.lincolnelectric.com.br

*06/2016 | © Lincoln Electric do Brasil. Todos os direitos reservados.