

FLUX UM-231

Normas de clasificación

EN ISO 14174 _____	SA AR 177 AC H5
Tamaño de grano _____	3 - 16 (0,3 - 1,6 mm)
Basicidad Boniszewski _____	0,8

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo y C.A.

Posiciones de soldadura: Horizontal.

Resecado: 2h a 300-350 °C.

Homologaciones: CE.

Características

Flux aglomerado del tipo alúmina-rutilo para soldadura por arco sumergido de aceros al carbono de uso general.

Es adecuado para utilizar con la técnica de uno o varios hilos. Su principal aplicación está en pasada única con los hilos NIPPON UM-80 y NIPPON UM-81 para la soldadura de chapas delgadas.

La escoria se elimina fácilmente dejando unos cordones de soldadura de elevada calidad, con unos bordes uniformes y un suave y buen aspecto final.

Aplicaciones

Aceros para construcción	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aceros para calderas	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aceros para tubos	EN ISO 3183	L240, L290
		L240NB, L290NB, L360NB, L240MB, L290MB, L360MB
	API 5LX	X42, X46, X52, X56, X60, X65, X70
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
Aceros navales		Grado A, B, C, D, E, AH, DH, EH
Aceros de grano fino	EN 10025-3	S275, S355N, S420N, S460N
	EN 10025-4	S275M, S275ML

Propiedades mecánicas del material depositado

Hilo	Resistencia a tracción (N/mm ²)	Límite elástico 0,2% (N/mm ²)	Alargamiento (5xD) (%)	Resiliencia (J)		
				-30 °C	0 °C	20 °C
NIPPON UM-80	460	360	22	28	60	80
NIPPON UM-81	540	420	22	28	50	70

Análisis químico del material depositado

Hilo	C	Si	Mn	P	S
NIPPON UM-80	0,05	0,07	0,5	0,01	0,01
NIPPON UM-81	0,1	0,2	1,0	0,01	0,01

Datos de suministro

Peso envase (kg)
25