

## Flux pour soudage à l'arc submergé avec fils hautement alliés

Classification Norme EN ISO Norme AWS	Principaux constituants: %				Granu- lométrie / Densité	Caractéristiques et applications
<b>Avesta Flux 801</b>  EN ISO 14174: SA CS 2 Cr DC	SiO <sub>2</sub> 30	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 15	CaF <sub>2</sub> +MgO 40	Cr 5.6	Densité: 0.8 kg/dm <sup>3</sup>	Flux aggloméré neutre compensé en Cr destiné aussi bien au soudage d'aciers inoxydables qu'au rechargement sur aciers faiblement ou non-alliés. Peut être utilisé avec tous types de métaux d'apport alliés au Cr-Ni et Cr-Ni-Mo stabilisés ou non. Bel aspect de cordon, très bonnes propriétés et bon détachement de laitier. Flux légèrement chromisant pour compenser les pertes dans l'arc au cours du soudage.
<b>Avesta Flux 805</b>  EN ISO 14174: SA AF 2 Cr DC	SiO <sub>2</sub> 10	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 36	CaF <sub>2</sub> 48	Cr 2.5	Densité : 1.0 kg/dm <sup>3</sup>	Flux basique aggloméré, légèrement compensé en Cr destiné à être utilisé avec des produits d'apport hautement alliés. Les aciers plus classiques au Cr-Ni et Cr-Ni-Mo peuvent également donner d'excellents résultats avec ce flux. Convient pour des applications nécessitant de hautes valeurs de résilience. Bel aspect de surface, très bonnes propriétés et bon détachement de laitier.