

OK Flux 429

Flujo neutro, indicado para uso en CA y CC+ en soldaduras con uno o más alambres y presenta buen rendimiento hasta 1.000 A.

Especificaciones	
Clasificaciones	ASME SFA 5.17 ASME SFA 5.23 AWS A5.17 : F7P4-EM14K AWS A5.17 : F6P4-EM12K AWS A5.17 : F7A2-EM12K AWS A5.17 : F7A2-EM13K AWS A5.17 : F7A2-EM14K AWS A5.17 : F7A4-EH12K AWS A5.23 : F8A2-EA2-A3 AWS A5.23 : F8P2-EA1-A2 AWS A5.23 : F9A4-ENi14-Ni4 AWS A5.23 : F8A2-EA1-A2 AWS A5.23 : F8P0-EA2-A3 AWS A5.23 : F8P4-ENi4-Ni4 AWS A5.23 : F9A4-ENi1K-Ni1
Aprobaciones	CWB : AWS A5.28 F49A4-ENi1K-Ni1-H8 CWB : CSA W48 F49A3-EM12K (H8)
Industria	Fabricación industrial en general Astilleros navales y de construcción Offshore Fabricación de aceros estructurales Equipos móviles Construcción de barcos/embarcaciones Construcción de puentes Tubos Generación de energía Vasos de presión Procesamiento

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Tamaño de escoria	AB (Aluminate-Basic)
Transferencia de aleación	Slightly silicon and Slightly manganese alloying
Densidad	nom: 1.2 kg/dm ³
Índice de Basicidad	nom: 1.1

Clasificaciones	Alambre
Alambre	AWS/EN
Spoolarc 29S	A5.17:EM13K

Aprobaciones		
Alambre	CWB	DNV-GL
Spoolarc 81	•	•
Spoolarc 75	•	-

% típico de análisis de metal de soldadura									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
Spoolarc 81 As Welded									
0.05	1.39	0.57	0.014	0.023	0.05	0.07	0.02	-	0.015
0.05	1.39	0.57	0.014	0.023	0.05	0.07	0.02	-	0.015
Spoolarc 81 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									

OK Flux 429

% típico de análisis de metal de soldadura									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.05	1.39	0.57	0.014	0.023	0.05	0.07	0.02	-	0.015
0.05	1.39	0.57	0.014	0.023	0.05	0.07	0.02	-	0.015
Alloy Shield 70 Ni1S As Welded									
0.05	1.75	0.62	0.011	0.201	0.89	0.05	0.02	0.007	0.015
0.05	1.75	0.62	0.011	0.201	0.89	0.05	0.02	0.007	0.015
Spoolarc 29S									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Spoolarc 29S As Welded									
0.04	1.74	0.71	0.010	0.020	0.07	0.060	0.01	0.010	0.010
0.04	1.74	0.71	0.010	0.020	0.07	0.060	0.01	0.010	0.010
Spoolarc 29S Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.04	1.74	0.71	0.010	0.020	0.07	0.060	0.01	0.010	0.010
0.04	1.74	0.71	0.010	0.020	0.07	0.060	0.01	0.010	0.010
Spoolarc 53									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Spoolarc 53 As Welded									
0.06	1.94	0.62	0.011	0.018	-	-	-	-	-
0.06	1.94	0.62	0.011	0.018	-	-	-	-	-
Spoolarc 71									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Spoolarc 71 As Welded									
0.06	1.67	0.76	0.010	0.021	0.03	0.04	0.015	0.006	0.012
0.06	1.67	0.76	0.010	0.021	0.03	0.04	0.015	0.006	0.012
Spoolarc 71 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.06	1.67	0.76	0.010	0.021	0.03	0.04	0.015	0.006	0.012
0.06	1.67	0.76	0.010	0.021	0.03	0.04	0.015	0.006	0.012
Spoolarc 75									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Spoolarc 75 As Welded									
0.06	1.74	0.80	0.009	0.020	0.88	0.03	0.01	0.008	-
0.06	1.74	0.80	0.009	0.020	0.88	0.03	0.01	0.008	-
Spoolarc 81									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Spoolarc ENi4									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Spoolarc ENi4 As Welded									
0.05	1.41	0.48	0.007	0.017	1.63	0.05	0.14	-	0.016
0.05	1.41	0.48	0.007	0.017	1.63	0.05	0.14	-	0.016
Spoolarc ENi4 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.05	1.41	0.48	0.007	0.017	1.63	0.05	0.14	-	0.016
0.05	1.41	0.48	0.007	0.017	1.63	0.05	0.14	-	0.016

% típico de análisis de metal de soldadura			
Cu	Nb	Ti	Co
Spoolarc 81 As Welded			
0.126	-	-	0.006
0.126	-	-	0.006

OK Flux 429

% típico de análisis de metal de soldadura			
Cu	Nb	Ti	Co
Spoolarc 81 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.126	-	-	0.006
0.126	-	-	0.006
Alloy Shield 70 Ni1S As Welded			
0.061	0.004	0.004	0.010
0.061	0.004	0.004	0.010
Spoolarc 29S As Welded			
0.170	0.002	0.001	0.010
0.170	0.002	0.001	0.010
Spoolarc 29S Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.170	0.002	0.001	0.010
0.170	0.002	0.001	0.010
Spoolarc 53 As Welded			
0.080	-	-	-
0.080	-	-	-
Spoolarc 71 As Welded			
0.080	-	0.012	0.004
0.080	-	0.012	0.004
Spoolarc 71 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.080	-	0.012	0.004
0.080	-	0.012	0.004
Spoolarc 75 As Welded			
0.100	-	0.002	-
0.100	-	0.002	-
Spoolarc ENi4 As Welded			
0.056	-	-	0.013
0.056	-	-	0.013
Spoolarc ENi4 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.056	-	-	0.013
0.056	-	-	0.013

Propiedades mecánicas típicas					
Alambre	Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Prueba Charpy
Spoolarc 81	Como queda soldado	469 MPa	572 MPa	28 %	61 J @ -29 °C
Spoolarc 81	Liberado de tensiones	382 MPa	500 MPa	31 %	58 J @ -40 °C
Alloy Shield 70 Ni1S	Como queda soldado	514 MPa	605 MPa	27 %	62 J @ -29 °C
Spoolarc 29S	Como queda soldado	488 MPa	583 MPa	29 %	57 J @ -29 °C 45 J @ -40 °C
Spoolarc 29S	Liberado de tensiones	426 MPa	546 MPa	31 %	94 J @ -29 °C 59 J @ -40 °C
Spoolarc 53	Como queda soldado	483 MPa	582 MPa	28 %	85 J @ -40 °C
Spoolarc 71	Liberado de tensiones	440 MPa	560 MPa	33 %	88 J @ -18 °C 72 J @ -29 °C
Spoolarc 71	Como queda soldado	537 MPa	596 MPa	29 %	72 J @ -18 °C 40 J @ -29 °C
Spoolarc 75	Como queda soldado	509 MPa	620 MPa	28 %	46 J @ -40 °C

OK Flux 429

Propiedades mecánicas típicas

Alambre	Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Prueba Charpy
Spoolarc ENi4	Como queda soldado	579 MPa	684 MPa	25 %	63 J @ -40 °C 46 J @ -51 °C
Spoolarc ENi4	Liberado de tensiones	531 MPa	625 MPa	27 %	35 J @ -40 °C