



Your welding power

SCHEDA TECNICA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFLUX SP

Flusso SAW agglomerato alluminato-rutilico per acciai al carbonio
SAW Aluminate-Rutile welding flux for carbon steels

Pagina 1 di 2 / Page 1
of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO

EN ISO 14174: S A AR 1 76 AC H5

APPLICAZIONI / APPLICATION

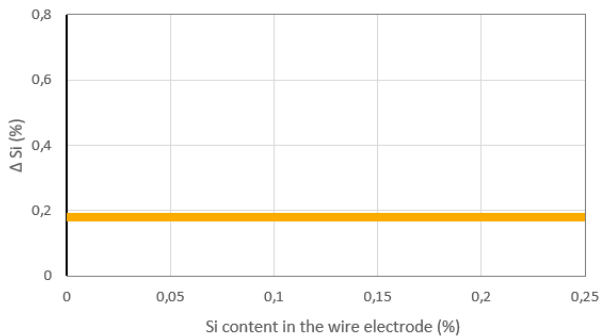
Flusso agglomerato rutilico per la saldatura ad arco sommerso di acciai al carbonio con un carico unitario di snervamento fino a 420 Mpa in combinazione con i fili INESUB S2 e INESUB S2Si. INEFLUX SP aumenta la produttività permettendo saldature a velocità sostenuta (fino a 2m/min) in combinazione con un'ottima estetica del cordone e un facile distacco della scoria anche con angoli di cianfrinatura ridotti. Comportamento metallurgico neutro per Si e modesto Pick up di Mn. Di preferenza usato in passate singole (fillet) e passate contrapposte. Le applicazioni tipiche sono lavori di carpenteria su spessori contenuti ($t < 25$ mm) come recipienti e tubi a spessore ridotto.

Rutile agglomerated flux for submerged arc welding of carbon steels with yield strength of up to 355 MPa in combination with INESUB S2 and INESUB S2Si wires. INEFLUX SP increases productivity by allowing high speed welds (up to 2m/min) in combination with excellent bead appearance and easy slag peeling even at small angle preparation. Neutral metallurgical behavior for Si and modest Pick up of Mn. Preferably used in single passes (fillet) and two-run. Typical applications are structural steelwork on thin wall thicknesses ($t < 25$ mm) such as containers and pipes.

COMPORTAMENTO METALLURGICO / METALLURGICAL BEHAVIOUR

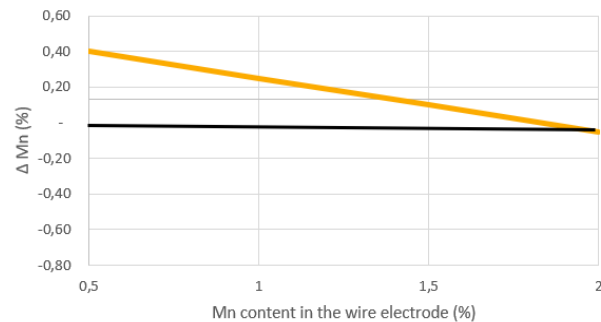
Neutro in termini di apporto o riduzione di Carbonio, lievi variazioni in Silicio, Manganese in accordo alla EN ISO 14174.

Neutral Silicon



Neutral activity in Carbon, slight variations in Silicon, Manganese transfer according to EN ISO 14174.

Pick-up Manganese



COMPONENTI PRINCIPALI, INDICE DI BASICITÀ, GRANULOMETRIA / MAIN COSTITUENT, BASICITY INDEX, GRAIN SIZE

SiO₂ + TiO₂
25%

Al₂O₃ + MnO
55%

CaO + MgO
5%

CaF₂ [%]
10%

Basicità secondo Boniszewsky : 0.6
Granulometria : EN ISO 14174 : 2 ÷ 16

Basicity to Boniszewsky : 0.6
Grain size according to EN ISO 14174 : 2 ÷ 16



Your welding power

SCHEDA TECNICA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFLUX SP

Flusso SAW agglomerato alluminato-rutilico per acciai al carbonio
SAW Aluminate-Rutile welding flux for carbon steels

Pagina 2 di 2 / Page 2
of 2

COMPOSIZIONE CHIMICA DEL METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL COMPOSITION

FILII PIENI PER SAW SOLID WIRES FOR SAW		ANALISI CHIMICA DEL METALLO DEPOSITATO ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS								
INESUB Range	AWS	C [%]	Mn [%]	Si [%]	S [%]	P [%]	Cu [%]	Ni [%]	Cr [%]	Mo [%]
S2	A5.17: EM12(K)	0.04-0.08	1.0 ÷ 1.4	0.3 - 0.6	≤ 0.03	≤ 0.03	≤ 0.35	–	–	--
S2Si	A5.17: EM12K	0.04-0.08	1.0 ÷ 1.4	0.4 - 0.8	≤ 0.03	≤ 0.03	≤ 0.35	–	–	--

CLASSIFICAZIONI METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CLASSIFICATION

CLASSIFICAZIONI FILO FLUSSO SU METALLO DEPOSITATO IN TECNICA PASSATE MULTIPLE ALL WELD METAL MULTIPLE PASS CLASSIFICATIONS FOR WIRE AND FLUX COMBINATIONS

Wire electrode		Test assembly ISO 15792-1: type 1.3			AWS A5.17M/5.23M		AWS A5.17/5.23	
INESUB Range	AWS A5.17/5.23							
INESUB S2	EM12(K)	ISO 14171-A	S 42 A AR	S2	F48 A0-EM12(K)		F7AZ-EM12(K)	
INESUB S2 Si	EM12K	ISO 14171-A	S 42 2 AR	S2Si	F48 A2-EM12K		F7A0- EM12K	

PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

FILII PIENI PER SAW SOLID WIRES FOR SAW		PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES									
INESUB Range	AWS	PWHT	Y.S. [MPa]	T.S. [MPa]	A [%]	KV RT [J]	KV 0°C [J]	KV -20°C [J]	KV -40°C [J]	KV -60°C [J]	KV -80°C [J]
INESUB S2	A5.17: EM12(K)	As Welded	≥ 420	≥ 530	≥ 22	≥ 70	≥ 47	--	–	–	--
INESUB S2Si	A5.17: EM12K	As Welded	≥ 430	≥ 540	≥ 22	≥ 70	≥ 47	≥ 47	--	–	--

IDROGENO DIFFUSIBILE E RICONDIZIONAMENTO / DIFFUSIBLE HYDROGEN AND RECONDITIONING

Idrogeno diffusibile ≤ 5 ml/100g determinato su depositi saldato in Corrente Continua DC secondo ISO 3690 con flusso ricondizionato a 150-250°C per 2 ore minimo

Diffusible hydrogen ≤ 5 ml/100g: determined in deposited metal acc. to the method described in ISO 3690 Type of current DC; redrying conditions 150 – 250 °C for 2 hours

IMBALLO ED ETICETTATURA / PACKAGING AND LABELLING

Sacchi Ermetici da 25 kg in alluminio multistrato

25 kg multilayer aluminum foils sealed bags.

CERTIFICAZIONI / CERTIFICATES

Disponibile su richiesta

Available on request