

# AS 461

## CARACTÉRISTIQUES

- Transfert en silicium et en magnésium modéré
- Convient à une large gamme d'applications
- Convient également pour le soudage monofacial sur latte cuivre ou céramique

## CLASSIFICATION

Flux	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5		
Flux/fil	AWS 5.17	AWS 5.23	EN 14171-A
AS 26	F6A2/F6P2-EL12		S 35 2 AB S1
AS 35	F7A2-EM12K		S 42 3 AB S2
AS 40A		F8A3/F8P2-EA2-A2	S 46 2 AB S2Mo
AS 67		F8A4-ENi6-Ni6	S 50 4 AB S3Ni1Mo0,2
AS 37LN	F7A6/F7P6-EH12K		S 42 4 AB S3Si

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Nuance de fil	C	Mn	Si	Mo	Ni
AS 26	0.05	1.0	0.4		
AS 35	0.05	1.5	0.6		
AS 40A	0.07	1.5	0.6	0.5	
AS 37LN	0.07	1.7	0.7		
AS 67	0.09	1.5	0.3	0.2	0.95

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)			
					-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
AS 26	AW	≥355	440-550	≥24	≥ 40	≥ 27		
AS 26	PWHT 620°C/1h	≥330	420-550	≥22	≥ 60	≥ 27		
AS 35	AW	≥420	510-640	≥24	≥ 100	≥ 60	≥ 27	
AS 35	PWHT 620°C/1h	≥400	490-650	≥22	≥ 100	≥ 60	≥ 47	
AS 37LN	AW	≥440	530-650	≥22	≥ 90		≥ 70	≥ 27
AS 37LN	PWHT 620°C/1h	≥420	560-690	≥20	≥ 90		≥ 60	≥ 27
AS40A	AW	≥500	560-680	≥22	≥ 100	≥ 27		
AS40A	PWHT 620°C/1h	≥480	560-690	≥20	≥ 90	≥ 27		
AS 67	AW	≥ 500	590-660	≥ 22			≥ 50	

\* AW = Brut de soudage; PWHT = après traitement thermique

## CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	AC, DC+
Basicité (Boniszewski)	1.3
Réélevage	300-350°C x 2h

## CONDITIONNEMENT

Conditionnement	Poids (kg)	Référence
SAC	25.0	W000280307

### RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.