

OK Flux 10.81

OK Flux 10.81 jest kwanym topnikiem aglomerowanym, domieszkującym Si i Mn, przeznaczonym do zastosowań, w których występuje duże wymieszanie z materiałem rodzimym, zwykle przy małej liczbie cięgów spoin pachwinowych i czosowych blach cienkich i redniej gruboci. Doskonale waciwoci spawalnicze wynikaj z kwanego charakteru topnika i zastosowanego systemu ula, pozwalajc na wykonywanie z du prdkoci spoin czosowych, np. spiralne spawanie cienkociennych rur oraz spoin pachwinowych, gdzie wymagany jest bardzo dobry ksztat ciegu, stan powierzchni lica i atwe usuwanie ula.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14174 : S A AR 1 97 AC
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 51.039.04 UKCA : EN 13479

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Typ ulu	Aluminate-rutile
Transfer skadnika stopowego	Very high Silicon and moderately Manganese alloying
Gsto	nom: 1.2 kg/dm ³
Wskanik zasadowoci	nom: 0.6

Zuycie topnika

V	Zuycie topnika / 1 kg(2,2 lb) drutu DC+	Zuycie topnika / 1 kg(2,2 lb) drutu AC
26 V	0.7 kg	0.6 kg
30 V	1.0 kg	0.9 kg
34 V	1.3 kg	1.2 kg
38 V	1.6 kg	1.4 kg

Warunki : Wymiar Ø 4.0 mm , A 580 A , Prdko jazdy 55 cm/min

Klasyfikacje	Drut	Stopiwo		
Drut	AWS/EN	EN - stan po spawaniu	AWS - stan po spawaniu	AWS - stan po O.C.
OK Autrod 12.10	A5.17:EL12 14171-A:S1	14171-A: S 42 A AR S1	A5.17: F7AZ-EL12	A5.17: F7PZ-EL12
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12 14171-A:S2	14171-A: S 46 0 AR S2	A5.17: F7A0-EM12	A5.17: F7PZ-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K 14171-A:S2Si	14171-A: S 50 A AR S2Si	A5.17: F7AZ-EM12K	A5.17: F7PZ-EM12K
OK Autrod 12.24	A5.23:EA2 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	14171-A: S 50 A AR S2Mo	A5.23: F9AZ-EA2-A4	A5.23: F9PZ-EA2-A4
OK Autrod 12.30	14171-A:S3	14171-A: S 50 0 AR S3	-	-
OK Autrod 13.10 SC	A5.23:EB2R 24598-A:S S CrMo1	-	-	A5.23: F9PZ-EB2R-G
OK Autrod 13.36	A5.23:EG 14171-A:S2Ni1Cu	14171-A: S 50 A AR S2Ni1Cu	A5.23: F9A0-EG-G	-

Dopuszczenia

Drut	ABS	BV	CE	DB	DNV	GL	LR	VdTÜV
OK Autrod 12.10	-	-	•	•	-	-	-	•
OK Autrod 12.20	•	•	•	•	•	•	•	•
OK Autrod 12.22	-	-	•	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24	-	-	-	-	-	-	-	•
OK Autrod 12.30	-	-	•	•	-	-	-	•
OK Autrod 13.10 SC	-	-	-	-	-	-	-	•
OK Autrod 13.36	-	-	•	-	-	-	-	-

OK Flux 10.81

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
OK Autrod 12.10 AC, 580A, 29V								
0.07	1.1	0.7	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.10 DC+, 580A, 29V								
0.06	1.2	0.8	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V								
0.09	1.4	0.7	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V								
0.07	1.5	0.8	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V								
0.09	1.4	0.8	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V								
0.07	1.5	0.9	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V								
0.09	1.4	0.7	-	-	-	-	0.5	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V								
0.07	1.5	0.8	-	-	-	-	0.5	-
OK Autrod 12.30 AC, 580A, 29V								
0.10	1.7	0.6	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.30 DC+, 580A, 29V								
0.08	1.75	0.7	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 13.10 SC DC+, 575A, 29V								
0.06	1.4	0.9	0.010	0.020	-	1.0	0.5	-
OK Autrod 13.36 AC, 580A, 29V								
0.09	1.3	0.8	-	-	0.7	0.3	-	0.5
OK Autrod 13.36 DC+, 580A, 29V								
0.07	1.4	0.9	-	-	0.7	0.3	-	0.5

Typowe właściwości mechaniczne

Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarowo KV
OK Autrod 12.10	Po spawaniu AWS DC+	450 MPa	540 MPa	25 %	50 J @ 20 °C 30 J @ 0 °C
OK Autrod 12.10	Po spawaniu EN AC	450 MPa	530 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 40 J @ 0 °C
OK Autrod 12.10	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	420 MPa	520 MPa	27 %	45 J @ 20 °C 25 J @ 0 °C
OK Autrod 12.20	Po spawaniu EN AC	500 MPa	570 MPa	30 %	90 J @ 20 °C 70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.20	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	440 MPa	550 MPa	25 %	50 J @ 20 °C 40 J @ 0 °C 20 J @ -18 °C
OK Autrod 12.20	Po spawaniu AWS DC+	510 MPa	610 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 60 J @ 0 °C 40 J @ -18 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu EN AC	550 MPa	640 MPa	20 %	70 J @ 20 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu AWS DC+	530 MPa	610 MPa	24 %	60 J @ 20 °C

OK Flux 10.81

Typowe właściwości mechaniczne

Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarno KV
OK Autrod 12.22	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	500 MPa	590 MPa	27 %	50 J @ 20 °C
OK Autrod 12.24	Po spawaniu EN AC	650 MPa	715 MPa	24 %	80 J @ 20 °C 50 J @ 0 °C
OK Autrod 12.24	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	555 MPa	650 MPa	22 %	55 J @ 20 °C 40 J @ 0 °C
OK Autrod 12.24	Po spawaniu AWS DC+	565 MPa	660 MPa	23 %	65 J @ 20 °C 45 J @ 0 °C
OK Autrod 12.30	Po odpraniu EN DC+ (1.0 hour(s))	510 MPa	610 MPa	24 %	70 J @ 20 °C 50 J @ 0 °C
OK Autrod 12.30	Po spawaniu EN DC+	550 MPa	640 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 60 J @ 0 °C
OK Autrod 12.30	Po spawaniu EN AC	550 MPa	620 MPa	25 %	100 J @ 20 °C 80 J @ 0 °C
OK Autrod 13.10 SC	PWHT PWHT 575A DC+ 29V (1 hour(s))	650 MPa	730 MPa	22 %	30 J @ 20 °C
OK Autrod 13.36	Po spawaniu AWS DC+	570 MPa	680 MPa	23 %	55 J @ 20 °C 40 J @ 0 °C 35 J @ -18 °C
OK Autrod 13.36	Po spawaniu EN AC	610 MPa	680 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 50 J @ 0 °C 40 J @ -20 °C