

OK Flux 10.70

Topnik OK Flux 10.70 jest przeznaczony do spawania cznie z drutami OK Autrod 12.10 i OK Autrod 12.20 spoin czoowych i pachwinowych na stalach niestopowych zwykłych oraz podwyższonej i wysokiej wytrzymałości przy wymaganej uduarności do -20°C. Jako topnik zasadowy z glinianowym systemem formowania ła ma zdolno pracy przy wysokim natęeniu zarówno prdu staego, jak i przemiennego. OK Flux 10.70 domieszkuje znaczo krzemem i manganem. Najbardziej nadaje si do zastosowa w których wystpuje due wymieszanie z materiaem rodzimym, zwykle przy maej liczbie cęgów spawania jedno lub wieloelektrodowego.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14174 : S A AB 1 79 AC
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 51.039.06 UKCA : EN 13479

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

Typ ulu	Aluminate-basic
Transfer skadnika stopowego	Moderately Silicon and very high Manganese alloying
Gsto	nom: 1.2 kg/dm ³
Wskanik zasadowoci	nom: 1.4

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 3 AB S1	A5.17: F7A4-EL12	A5.17: F7P4-EL12
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12 14171-A:S2	14171-A: S 46 3 AB S2	A5.17: F7A2-EM12	A5.17: F7P2-EM12
OK Autrod 12.24	A5.23:EA2 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	14171-A: S 50 0 AB S2Mo	A5.23: F9A0-EA2-A3	A5.23: F9PZ-EA2-A3

Dopuszczenia

Drut	ABS	BV	CE	DB	DNV	GL	LR	PRS	RS	VdTÜV
OK Autrod 12.10	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
OK Autrod 12.20	-	-	•	•	-	-	-	-	-	•

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Mo
OK Autrod 12.10 AC , 580A, 29V			
0.06	1.6	0.5	-
OK Autrod 12.10 DC+ , 580A, 29V			
0.05	1.7	0.5	-
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V			
0.07	1.8	0.5	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V			
0.06	1.9	0.6	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V			

OK Flux 10.70

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Mo
0.06	2.0	0.6	0.5
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V			
0.07	1.8	0.5	0.5

Typowe właściwości mechaniczne

Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarowo KV
OK Autrod 12.10	Po spawaniu EN AC	450 MPa	530 MPa	28 %	150 J @ 20 °C 120 J @ 0 °C 90 J @ -20 °C 65 J @ -30 °C
OK Autrod 12.10	Po spawaniu AWS DC+	430 MPa	520 MPa	30 %	125 J @ 20 °C 100 J @ 0 °C 70 J @ -20 °C 55 J @ -30 °C 40 J @ -40 °C
OK Autrod 12.10	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	410 MPa	510 MPa	30 %	110 J @ 20 °C 90 J @ 0 °C 65 J @ -20 °C 35 J @ -40 °C
OK Autrod 12.20	Po spawaniu EN AC	490 MPa	590 MPa	27 %	120 J @ 20 °C 110 J @ 0 °C 90 J @ -20 °C 60 J @ -30 °C
OK Autrod 12.20	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	430 MPa	550 MPa	28 %	100 J @ 20 °C 80 J @ 0 °C 60 J @ -20 °C 40 J @ -29 °C
OK Autrod 12.20	Po spawaniu AWS DC+	470 MPa	580 MPa	29 %	100 J @ 20 °C 90 J @ 0 °C 75 J @ -20 °C 50 J @ -29 °C
OK Autrod 12.24	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	560 MPa	660 MPa	24 %	60 J @ 20 °C 40 J @ 0 °C
OK Autrod 12.24	Po spawaniu AWS DC+	580 MPa	670 MPa	23 %	60 J @ 20 °C 50 J @ 0 °C 40 J @ -18 °C
OK Autrod 12.24	Po spawaniu EN AC	630 MPa	700 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 60 J @ 0 °C 45 J @ -20 °C