

OK Flux 10.65

Flux basique fluoré aggloméré pour le soudage l'arc sous flux. Particulièrement adapté en combinaison avec OK Autrod B3 SC. Conçu pour le soudage multipasse des aciers alliés au chrome et au molybdène résistants au fluage lorsque des valeurs de résistances maximales sont requises, également après un traitement de refroidissement par étapes. Très faible niveau d'impuretés et donc métal de soudure exceptionnellement propre. Facteur X max. de 10 avec le fil comme ci-dessus. Principalement destiné aux secteurs de la pétrochimie et de la chimie, la production d'énergie, aux réservoirs sous pression, etc. Convient au soudage en chanfrein étroit. Métal de soudure faible teneur en oxygène (environ 300 ppm) et teneur en hydrogène inférieure 5 ml/100 g (en BlockPac, protection contre l'humidité, maximum 4 ml/100 g). Conçu pour les processus un ou plusieurs fils, se soude aussi bien sur courant continu que courant alternatif. Principalement pour le soudage multicouche pour une épaisseur de la pièce illimitée.

Caractéristiques

Classements	EN ISO 14174 : S A FB 1 65 AC H4 only BlockPac/moisture protection EN ISO 14174 : S A FB 1 65 AC H5
Agréments	CE : EN 13479

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Hydrogène diffusible	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux); max 4 ml H/100g in BlockPac (moisture protection)
Type de laitier	Fluoride-basic
Transfert d'alliage	Slightly Silicon and no Manganese alloying
Densité	nom: 1.0 kg/dm3
Index d'alcalinité	nom: 2.4 %

Consommation de flux

Volts	Volumme Flux/1 kg (2.2 lb) Wire DC+	Volumme Flux/1 kg (2.2 lb) Wire AC
34 V	1.3 kg	1.2 kg
30 V	1.0 kg	0.9 kg
26 V	0.7 kg	0.6 kg
38 V	1.6 kg	1.4 kg

Condition : Dimension Ø 4.0 mm , Ampères 580 A , Vitesse de déplacement 55 cm/min

Classifications

Fil	AWS/EN	AWS-PWHT
OK Autrod B3 SC	A5.23:EB3R/ 24598-A:S S CrMo2	A5.23: F9P2-EB3R-B3R

Approbations

Fil	CE
OK Autrod B3 SC	•

Composition du fil

C	Mn	Si	Mo
OK Autrod B3 SC			
0.11	0.65	0.15	0.95

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
OK Autrod B3 SC									
0.09	0.93	0.23	0.006	0.005	0.04	2.30	0.96	0.005	0.01

Analyse du métal déposé

Cu	Nb	Ti	Sb	As	B	Sn	Mn+Si	Nb+Ti+V	P+Sn
OK Autrod B3 SC									
0.05	0.003	0.002	0.001	0.002	0.0002	0.003	1.15	0.009	0.008

OK Flux 10.65

Analyse du métal déposé

PE	J-Factor	X-bar
OK Autrod B3 SC		
3.1	92	7

Propriétés mécaniques typiques

Fil	Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement	Résiliences Ch-V
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS AC (4 hour(s))	540 MPa	650 MPa	25 %	170 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	PWHT EN ISO AC (1 hour(s))	560 MPa	680 MPa	18 %	200 J @ 20 °C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS AC (1 hour(s))	580 MPa	700 MPa	25 %	100 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS DC+ (1 hour(s))	580 MPa	690 MPa	17 %	100 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS DC+ (4 hour(s))	520 MPa	640 MPa	26 %	130 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS DC+ (32 hour(s))	440 MPa	570 MPa	28 %	100 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS AC (32 hour(s))	460 MPa	590 MPa	29 %	170 J @ -30 °C