

OK Flux 10.81

O OK Flux 10.81 é um fluxo aglomerado ativo, ácido, composto por óxidos de alumínio e titânio, que proporciona uma excelente soldabilidade e um acabamento superficial de alta qualidade. Ele é indicado para a soldagem por arco submerso de aços carbono e de baixa liga em diversas aplicações, tais como: vasos de pressão, estruturas metálicas, componentes automotivos, fabricação de vigas e tubulações. Recomendado para soldas de topo e de filete, com um ou mais arames, em corrente contínua ou alternada. Devido ao seu alto teor de silício, ele é recomendado para um número limitado de passes e espessuras de chapa até 25 mm.

Especificações	
Classificações	AWS / ASME SFA 5.9 : FBTS
Aprovações	CE : EN 13479 DB : 51.039.04 UKCA : EN 13479

As aprovações são baseadas na localização da fábrica. Entre em contato com a ESAB para obter mais informações.

Tipo de Escória	Aluminate-rutile
Transferência de Liga	Very high Silicon and moderately Manganese alloying
Densidade	nom: 1.2 kg/dm ³
Índice de Basicidade	nom: 0.6

Consumo de Fluxo		
Tensão	Volume de 1kg Fluxo/Arame DC+	Volume de 1kg Fluxo/Arame 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 : Dimensõ Ø 4.0 mm , Corrente 580 A , Velocidade de deslocação 55 cm/min

Classificações				
Arame	AWS/EN	EN - Como soldado	AWS - Como Soldado	AWS - Tratamento Térmico Pós Soldagem
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	-

Aprovações								
Arame	VdTÜV	CE	DB	ABS	BV	DNV	GL	LR
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

Composição Química do Consumível (%)							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	X-bar
OK Autrod 12.10							
0.07	0.52	0.08	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20							
0.10	1.06	0.07	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22							
0.09	1.01	0.19	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24							
0.09	1.08	0.14	-	-	0.48	-	-
OK Autrod 12.30							
0.11	1.61	0.13	-	-	-	-	-
OK Autrod 13.10 SC							
0.10	0.83	0.12	-	1.21	0.49	-	11
OK Autrod 13.36							
0.10	0.95	0.29	0.78	0.29	-	0.48	-

Composição Química (%)								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
OK Autrod 12.10 DC+, 580A, 29V								
0.06	1.2	0.8	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.10 AC, 580A, 29V								
0.07	1.1	0.7	-	-	-	-	-	-
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 DC+, 580A, 29V								
0.08	1.75	0.7	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.30 AC, 580A, 29V								
0.10	1.7	0.6	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 13.10 SC DC+, 575A, 29V								
0.06	1.4	0.9	-	-	-	1.0	0.5	-
OK Autrod 13.10 SC								
-	-	-	0.010	0.020	-	-	-	-
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

OK Flux 10.81

Propriedades Mecânicas Típicas					
Arame	Condição	Limite de Escoamento	Resistência Tração	Alongamento	Teste Charpy
OK Autrod 12.10	Como Soldado EN AC	450 MPa	530 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 40 J @ 0 °C
OK Autrod 12.10	Como Soldado AWS DC+	450 MPa	540 MPa	25 %	50 J @ 20 °C 30 J @ 0 °C
OK Autrod 12.20	Como Soldado AWS DC+	510 MPa	610 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 60 J @ 0 °C 40 J @ -18 °C
OK Autrod 12.20	Como Soldado EN AC	500 MPa	570 MPa	30 %	90 J @ 20 °C 70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.22	Como Soldado AWS DC+	530 MPa	610 MPa	24 %	60 J @ 20 °C
OK Autrod 12.22	Como Soldado EN AC	550 MPa	640 MPa	20 %	70 J @ 20 °C
OK Autrod 12.24	Como Soldado EN AC	650 MPa	715 MPa	24 %	80 J @ 20 °C 50 J @ 0 °C
OK Autrod 12.24	Como Soldado AWS DC+	565 MPa	660 MPa	23 %	65 J @ 20 °C 45 J @ 0 °C
OK Autrod 12.30	Como Soldado EN DC+	550 MPa	640 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 60 J @ 0 °C
OK Autrod 12.30	Como Soldado 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	Como Soldado EN AC	610 MPa	680 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 50 J @ 0 °C 40 J @ -20 °C
OK Autrod 13.36	Como Soldado AWS DC+	570 MPa	680 MPa	23 %	55 J @ 20 °C 40 J @ 0 °C 35 J @ -18 °C