

OK Flux 10.62

OK Flux 10.62 d'ESAB est un flux aggloméré neutre basicité élevée, principalement destiné au soudage bout à bout d'une plaque d'acier au carbone et d'une plaque d'acier faiblement alliée. OK Flux 10.62 produit un métal soudé métallurgiquement très propre et démontre une robustesse exceptionnelle aux impacts faible température. OK Flux 10.62 présente des cordons bien formés et un laitier exempt d'écaillage. Les applications pour OK Flux 10.62 comprennent les plateformes pétrolières au large (comble les exigences CTOD), les membrures de pont fracture critique, la construction navale, les réservoirs sous pression et les wagons citernes. Il fonctionne avec les systèmes c.c. et c.a. aussi bien fil unique que multiple, dans des courants électriques pouvant atteindre 1 000 Amps. OK Flux 10.62 ne doit être utilisé que dans les applications où la plaque de base est exempte de rouille et de laitier.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14174 : S A FB 1 55 AC H5 EN ISO 14174 : S A FB 1 55 AC H4 only BlockPac/moisture-protection
Agréments	CE : EN 13479 DB : 51.039.07 UKCA : EN 13479

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

Hydrogène diffusible	max 5 ml/100g weld metal (Redried flux); max 4 ml/100g in BlockPac (moisture protection)
Type de laitier	Fluoride-basic
Transfert d'alliage	No Silicon or Manganese alloying
Densité	nom: 1.1 kg/dm3
Indice de basicité	nom: 3.2

Consommation de flux		
Tensions	kg flux / kg fil, c.c.	kg flux / kg fil, c.a.
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 , A 580 A , Vitesse de déplacement 55 cm/min

Classifications	
Fil	AWS/EN
Spoolarc 83	A5.23:EA3K
Spoolarc 95	A5.23:EM2

Homologations		
Fil	ABS	CWB
Spoolarc 81	•	•

composition du fil									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
Spoolarc 71									
0.10	1.22	0.55	0.01	0.01	-	-	-	-	0.07
Spoolarc 81									
0.09	0.95	0.26	0.01	0.01	-	-	-	-	-
Spoolarc 83									
0.08	1.69	0.63	0.011	0.01	0.09	-	0.4	0.17	-
Spoolarc 86									
0.08	1.4	0.8	0.001	0.01	-	-	-	0.1	-
Spoolarc 95									
0.07	1.40	0.35	0.007	0.008	1.80	0.20	0.35	-	-

OK Flux 10.62

composition du fil

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
Spoolarc ENi4									
0.17	0.73	0.19	0.00	0.00	1.74	-	0.17	0.06	-

analyse du métal d'apport

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
Spoolarc 71 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	1.21	0.59	0.006	0.012	0.017	0.028	0.010	0.005	0.020
Spoolarc 71 As Welded									
0.08	1.21	0.59	0.006	0.012	0.017	0.028	0.010	0.005	0.020
Spoolarc 81									
0.09	0.97	0.18	0.009	0.011	-	-	-	-	-
Spoolarc 83 As Welded									
0.07	1.79	0.76	0.007	0.015	0.07	0.08	0.47	0.008	0.021
Spoolarc 83 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.07	1.79	0.76	0.007	0.015	0.07	0.08	0.47	0.008	0.021
Spoolarc 86 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	1.33	0.75	0.006	0.008	-	-	-	-	-
Spoolarc 95 As Welded									
0.06	1.55	0.32	0.003	0.008	1.74	0.15	0.38	-	-
Spoolarc ENi4 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	0.94	0.21	0.002	0.013	1.68	0.05	0.13	-	-
Spoolarc ENi4 As Welded									
0.08	0.94	0.21	0.002	0.013	1.68	0.05	0.13	-	-

analyse du métal d'apport

Cu	Nb	Ti	Co
Spoolarc 71 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.083	0.002	0.019	0.004
Spoolarc 71 As Welded			
0.083	0.002	0.019	0.004
Spoolarc 81			
0.140	-	-	-
Spoolarc 83 As Welded			
0.120	0.003	0.011	0.036
Spoolarc 83 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.120	0.003	0.011	0.036
Spoolarc 86 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.010	-	-	-
Spoolarc 95 As Welded			
0.170	-	-	-
Spoolarc ENi4 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.120	-	-	-
Spoolarc ENi4 As Welded			
0.120	-	-	-

OK Flux 10.62

Propriétés mécaniques types					
Fil	Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement	Charpy entaille en V
Spoolarc 71	Brut de soudage	511 MPa (74 ksi)	590 MPa (86 ksi)	28 %	126 J @ -51 °C (93 ft-lb @ -59.8 °F)
Spoolarc 81	Brut de soudage	442 MPa (64 ksi)	527 MPa (76 ksi)	31 %	80 J @ -62 °C (59 ft-lb @ -79.6 °F)
Spoolarc 83	Brut de soudage	692 MPa (100 ksi)	746 MPa (108 ksi)	24 %	62 J @ -51 °C (46 ft-lb @ -59.8 °F)
Spoolarc 95	Brut de soudage	686 MPa (99 ksi)	758 MPa (110 ksi)	25 %	101 J @ -51 °C (75 ft-lb @ -59.8 °F)
Spoolarc ENi4	Brut de soudage	532 MPa (77 ksi)	618 MPa (90 ksi)	27 %	145 J @ -62 °C (107 ft-lb @ -79.6 °F) 109 J @ -73 °C (81 ft-lb @ -99.4 °F)