

OK Flux 10.63

Hochbasisches, agglomeriertes Schweißpulver des fluoridbasischen Typs speziell für CrMo-legierte warmfeste Stähle. Erzeugt ein Schweißgut mit extrem geringen Verunreinigungen (Bruscatto-Faktor X max. 15); Wasserstoffanteil unter 5 ml/100g Schweißgut, Sauerstoffanteil ca. 300 ppm. Für höchste Anforderungen an die Zeitstandfestigkeit und Zähigkeit bei warmfesten Stählen, auch nach Step-Cooling-Behandlung. Für Ein- und Mehrdrahttechnologie und zum Viellagenschweißen dicker Bleche, gute Schlackenlöslichkeit auch bei steileren Nahtflanken (Engspaltschweißen).

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 14174 : S A FB 1 55 AC H5
Zulassungen	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Diffusibler Wasserstoff	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux)
Schlackentyp	Fluoride-basic
Metallurgische Eigenschaften	No Silicon or Manganese alloying
Dichte	nom: 1.1 kg/dm ³
Basizitätsgrad	nom: 3.0

Pulververbrauch

Spannung	Pulververbrauch / 1 kg (2,2 lb) Draht DC+	Pulververbrauch / 1 kg (2,2 lb) Draht 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

Zustand : Abmessung Ø 4.0 mm , A 580 A , Fahrgeschwindigkeit 55 cm/min

Klassifikationen

Draht	EN/ISO/AWS	AWS - nach WNB
OK Autrod 13.10 SC	A5.23:EB2R/ 24598-A:S S CrMo1	A5.23: F8P4-EB2R-B2R
OK Autrod 13.20 SC	A5.23:EB3R/ 24598-A:S S CrMo2	A5.23: F8P8-EB3R-B3R

Zulassungen/Eignungsprüfungen

Draht
*Selected production units only. Please contact ESAB for more information. Visit esab.com to download specific flux/wire combination fact sheets for more details.

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Cr	Mo	X-bar
OK Autrod 13.10 SC					
0.10	0.83	0.12	1.21	0.49	-
OK Autrod 13.20 SC					
0.11	0.66	0.15	2.33	0.95	11

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Cr	Mo	Mn+Si	PE	J-Factor	X-bar
OK Autrod 13.10 SC AC, 565A, 30V								
0.08	0.85	0.20	1.15	0.5	-	-	-	<= 15
OK Autrod 13.10 SC DC+, 485A, 30V								
0.075	0.8	0.25	1.1	0.5	-	-	-	<= 15
OK Autrod 13.10 SC								
-	-	-	-	-	1.1	2.1	100	-
OK Autrod 13.20 SC DC+, 580A, 29V								
0.07	0.60	0.20	2.1	1.0	-	-	-	<= 15

OK Flux 10.63

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Cr	Mo	Mn+Si	PE	J-Factor	X-bar
OK Autrod 13.20 SC AC, 580A, 29V								
0.08	0.60	0.20	2.1	1.0	-	-	-	<= 15