

OK Flux 10.65

Hochbasisches, agglomeriertes Schweißpulver des uoridbasischen Typs speziell für CrMo-legierte warmfeste Stähle. Erzeugt ein extrem reines Schweißgut (Bruscatto-Faktor X max. 10), beständig gegen Anlassversprödung; Wasserstoffanteil unter 5 ml/100 g Schweißgut, Sauerstoffanteil ca. 300 ppm. Für höchste Anforderungen an die Zeitstandfestigkeit und Zähigkeit bei warmfesten Stählen, auch nach Step-Cooling-Behandlung. Für das Schweißen an Gleich- und insbesondere Wechselstrom geeignet. Für Ein- und Mehrdrahttechnologie und zum Viellagenschweißen dicker Bleche, gute Schlackenlöslichkeit auch bei steileren Nahtanken (Engspaltschweißen). Für Werkstoffe wie 10CrMo9-10, 12CrMo9-10, A387 Gr. 22, A335 Gr. P22 in Raffinerien, Petrochemie, Kraftwerken, Apparatebau etc..

Spezifikationen

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

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

Diffusibler Wasserstoff	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux); max 4 ml H/100g in BlockPac (moisture protection)
Schlackentyp	Fluoride-basic
Metallurgische Eigenschaften	Slightly Silicon and no Manganese alloying
Dichte	nom: 1.0 kg/dm ³
Basizitätsgrad	nom: 2.4 %

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 B3 SC	A5.23:EB3R/ 24598-A:S S CrMo2	A5.23: F9P2-EB3R-B3R

Zulassungen/Eignungsprüfungen

Draht	CE
OK Autrod B3 SC	•

Typische Schweißgutrichtanalyse %

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

Typische Schweißgutrichtanalyse %

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

Typische Schweißgutrichtanalyse %

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

OK Flux 10.65

Drahtzusammensetzung

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

Typische mech. Eigenschaften

Draht	Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit KV
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