

OK Flux 10.99

OK Flux 10.99 est un flux basique aggloméré neutre conçu pour le processus de soudage l'arc sous flux des aciers inoxydables austénitiques avec des fils appropriés, en utilisant soit du courant CA soit du courant CC+. Ce flux peut également être utilisé dans les deux modes de courant pour souder des alliages base de nickel avec des fils base de nickel soigneusement choisis. Le soudage en courant alternatif offre généralement de bonnes propriétés mécaniques et de meilleures propriétés l'impact (par rapport au courant CC+). La basicité élevée d'OK Flux 10.99 donne de meilleures valeurs l'impact, quel que soit le courant utilisé. La soudabilité est très bonne en position 1G et 2G ; le laitier se détache tout seul ou facilement, laissant un cordon de soudure propre, au bel aspect.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14174 : S A FB 2 55 53 AC
Type de laitier	Fluoride basic CaF ₂ - MgO - Al ₂ O ₃
Transfert d'alliage	Non alloying
Densité	nom: 1.0 kg/dm ³
Index d'alcalinité	nom: 2.1

Consommation de flux		
Volts	Volumme Flux/1 kg (2.2 lb) Wire DC+	Volumme Flux/1 kg (2.2 lb) Wire AC
34 V	0.9 kg	1.1 kg
30 V	0.8 kg	0.8 kg
26 V	0.7 kg	0.6 kg
38 V	1.1 kg	1.3 kg

Condition : Dimension 3.2 mm , Ampères 400 A , Vitesse de déplacement 50 cm/min

Classifications		
Fil	AWS/EN	AWS
OK Autrod 308L	A5.9:ER308L/ 14343-A:S 19 9 L	-
OK Autrod 309L	A5.9:ER309L/ 14343-A:S 23 12 L	-
OK Autrod 316L	A5.9:ER316L/ 14343-A:S 19 12 3 L	-
OK Autrod 316LMn	A5.9:ER316LMn/ 14343-A:S 20 16 3 Mn N L	-
OK Autrod NiCrMo-4	A5.14:ERNiCrMo-4/ 18274:S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)	A5.39: F100A32-ERNiCrMo-4/NiCrMo-4

Approbations		
Fil	CCS	LR
OK Autrod NiCrMo-4	•	•

Analyse du métal déposé									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
OK Autrod 308L DC+									
0.02	1.9	0.3	-	-	9.8	19.2	0.1	-	-
OK Autrod 308L									
-	-	-	0.01	0.02	-	-	-	-	0.2
OK Autrod 308L AC									
0.025	1.9	0.3	-	-	9.8	19.2	0.1	-	-
OK Autrod 309L AC									
0.030	1.9	0.4	-	-	13.0	22.0	0.1	-	-
OK Autrod 309L									
-	-	-	0.01	0.02	-	-	-	-	0.04
OK Autrod 316L AC									
0.025	1.7	0.4	-	-	12.0	18.3	2.6	-	-
OK Autrod 316L									

OK Flux 10.99

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
-	-	-	0.01	0.02	-	-	-	-	0.2
OK Autrod 316LMn									
0.03	7.0	0.5	0.01	0.02	16.0	20.0	3.0	-	0.30
OK Autrod NiCrMo-4									
0.015	0.7	0.08	0.002	0.006	Bal	15.2	15.6	0.1	0.1

Analyse du métal déposé

N	Co	FN WRC-92	W	Fe
OK Autrod 308L DC+				
0.07	-	6	-	-
OK Autrod 308L AC				
0.07	-	6	-	-
OK Autrod 309L AC				
0.09	-	-	-	-
OK Autrod 316L AC				
0.05	-	6	-	-
OK Autrod 316LMn				
0.17	-	-	-	-
OK Autrod NiCrMo-4				
-	0.1	-	3.7	6.5

Composition du fil

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N	FN WRC-92	W
OK Autrod 308L									
0.02	1.9	0.4	9.8	19.8	-	-	0.05	-	-
OK Autrod 309L									
0.02	1.8	0.4	13.4	23.2	0.10	0.1	0.05	10	-
OK Autrod 316L									
0.01	1.7	0.4	12.0	18.2	2.6	-	0.04	7	-
OK Autrod 316LMn									
0.01	6.9	0.4	15.9	19.9	3.0	-	0.18	-	-
OK Autrod NiCrMo-4									
0.01	0.45	0.05	Bal.	15.5	16.1	-	-	-	3.5

Composition du fil

Fe
OK Autrod NiCrMo-4
5.8

Propriétés mécaniques typiques

Fil	Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement	Résilience Ch-V
OK Autrod 308L	Brut de soudage DC+	400 MPa	560 MPa	36 %	85 J @ -20 °C 80 J @ -40 °C 75 J @ -60 °C 50 J @ -196 °C

OK Flux 10.99

Propriétés mécaniques typiques

Fil	Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement	Résilience Ch-V
OK Autrod 308L	Brut de soudage AC	400 MPa	560 MPa	36 %	105 J @ -20 °C 100 J @ -40 °C 90 J @ -60 °C 55 J @ -196 °C
OK Autrod 309L	Brut de soudage AC	410 MPa	575 MPa	36 %	105 J @ -20 °C 100 J @ -40 °C 95 J @ -60 °C 85 J @ -110 °C
OK Autrod 316L	Brut de soudage AC	410 MPa	570 MPa	35 %	110 J @ -20 °C 105 J @ -40 °C 100 J @ -60 °C 70 J @ -196 °C
OK Autrod 316LMn	Brut de soudage 400A, 30V, 33m/h AC	420 MPa	630 MPa	40 %	105 J @ -60 °C 90 J @ -110 °C 55 J @ -196 °C
OK Autrod NiCrMo-4	Brut de soudage HI ~0, 9-1,1 kJ/mm DC+	480 MPa	720 MPa	42 %	75 J @ -196 °C
OK Autrod NiCrMo-4	Brut de soudage HI ~0, 9-1,1 kJ/mm AC	480 MPa	720 MPa	42 %	100 J @ -196 °C