

OK Flux 10.80

OK Flux 10.80是一种适用于埋弧焊接的烧结型中等碱度焊剂。该焊剂可向焊缝金属添加大量硅和锰合金成分，因此非常适合用于单焊道和有限焊道的对接焊以及耐磨堆焊。其可使用单丝和多丝焊接程序，以及直流或交流电流进行焊接。由于合金成分较高，该焊剂适合用于板材厚度最大20mm的焊接应用。OK Flux 10.80适用于普通建筑、压力容器及其它行业。由于较高合金成分含量提高了焊缝金属硬度，该焊剂在柴油发动机活塞维修 等表面堆焊作业中颇受欢迎。

技术参数	
分类	EN ISO 14174 : S A CS 1 89 AC
批准	CE : EN 13479 DB : 51.039.02

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊渣类型	Calcium-silicate
合金转移	High Silicon and very high Manganese alloying
密度	nom: 1.1 kg/dm ³
碱度指数	nom: 1.1

焊剂消耗		
电压 V	kg焊剂/ kg焊丝 DC+直流反接	kg焊剂 / kg焊丝 AC
34 V	1.2 kg	1.0 kg
30 V	0.9 kg	0.7 kg
26 V	0.6 kg	0.5 kg
38 V	1.5 kg	1.3 kg

条件 : 尺寸 4.0 mm , 安培 580 A , 行走速度 55 cm/min

分类				
焊丝	AWS/EN	EN-焊态	AWS - 焊态	AWS - 焊后热处理 (PWHT)
OK Autrod 12.10	A5.17:EL12/ 14171-A:S1	14171-A: S 38 0 CS S1	A5.17: F7A2-EL12	A5.17: F6P0-EL12
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 42 0 CS S2	A5.17: F7A2-EM12	A5.17: F6P0-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A: S2Si	-	A5.17: F7A2-EM12K	A5.17: F6P0-EM12K

认证			
焊丝	CE	DB	VdTV
OK Autrod 12.10	•	•	•
OK Autrod 12.20	•	•	•

机械性能典型值					
焊丝	条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率	夏比V形缺口
OK Autrod 12.10	焊态 AWS DC+	410 MPa	520 MPa	28 %	110 J @ 20 ° C 80 J @ 0 ° C 45 J @ -20 ° C 40 J @ -29 ° C
OK Autrod 12.10	焊态 EN AC	440 MPa	530 MPa	27 %	125 J @ 20 ° C 100 J @ 0 ° C 50 J @ -20 ° C
OK Autrod 12.20	焊态 EN AC	460 MPa	560 MPa	28 %	100 J @ 20 ° C 60 J @ 0 ° C
OK Autrod 12.20	焊态 AWS DC+	440 MPa	550 MPa	29 %	90 J @ 20 ° C 70 J @ 0 ° C 40 J @ -29 ° C

OK Flux 10.80

机械性能典型值

焊丝	条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率	夏比V形缺口
OK Autrod 12.22	焊态 As Welded DC+	440 MPa	550 MPa	30 %	60 J @ -18 ° C 45 J @ -29 ° C