

OK Flux 10.16

OK Flux 10.16 je bazické aglomerované tavidlo pro svaování niklu a slitin na bázi niklu. Je zvlášť vhodné pro navaování niklovými páskami. Penos kemíku z tavidla do navaeného kovu je siln omezen, co snižuje nebezpečí vzniku trhlin za tepla. Toto tavidlo má být použito pouze při svaování stejnosměrným proudem. Při svaování tupých spoj je doporučeno zmírnit polaritu, čím se sníží promísení se základním materiálem a tím i nebezpečí vzniku trhlin za tepla.

Specifikace

Klasifikace	EN ISO 14174 : S A FB 2 55 43 DC
Schválení	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	900 A (60 x 0.5 mm strip)
Typ strusky	Fluoride basic CaF ₂ -Al ₂ O ₃ -(TiO ₂)-(MnO)
Zmna legování	Moderately manganese and silicon alloying
Hustota	nom: 1.2 kg/dm ³
Index bazicity	nom: 2.4

Klasifikace

Svaovací drát	AWS/EN	Po svaení
OK Autrod NiCrMo-3	A5.14:ERNiCrMo-3/ 18274:S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	A5.39: F100A32-ERNiCrMo-3/NiCrMo-3
OK Band NiCrMo3	A5.14:EQNiCrMo-3/ 18274:B Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	-

Schválení

Svaovací drát

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

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
OK Autrod NiCrMo-3 DC+, 350A, 28V, 35cm/min									
0.01	0.6	0.3	-	-	Bal.	20.7	8.5	-	-
OK Autrod NiCrMo-3									
-	-	-	0.010	0.01	-	-	-	0.02	-
OK Band NiCrMo3 DC+, 750A, 27V, 13cm/min									
0.02	1.0	0.2	-	-	Bal	19.0	7.4	-	-
OK Band NiCrMo3									
-	-	-	0.01	0.01	-	-	-	-	0.025

Typického chemického složení svarového kovu v %

Fe	Nb+Ta
OK Autrod NiCrMo-3 DC+, 350A, 28V, 35cm/min	
1.0	3.0
OK Band NiCrMo3 DC+, 750A, 27V, 13cm/min	
12.8	2.6
OK Band NiCrMo3	
-	2.8

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb+Ta
OK Autrod NiCrMo-3							
0.02	0.04	0.06	Bal	22.7	8.6	0.3	3.5

OK Flux 10.16

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb+Ta
OK Band NiCrMo3							
<0.1	0.3	0.1	58.0	22.0	9.0	2.0	4.0

Typické mechanické vlastnosti

Svaovací drát	Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení	Zkouška rázem
OK Autrod NiCrMo-3	Po svaení HI ~1.0-1.7 kJ/mm DC+	450 MPa	720 MPa	50 %	110 J @ -140 °C 100 J @ -196 °C