

OK Flux 10.70

Agglomerated aluminate-basic flux-wire-combination for Submerged Arc Welding. Especially designed for applications with high dilution from the base material, e.g. butt welds with one run from each side or fillet welds. Good impact properties down to -30°C due to high alloying of Mn and Si. Mainly for shipbuilding steels. Also for pressure vessel steels, structural steels, fine grained steels, etc. Suitable for single and multi wire procedures, for DC and AC welding. Intended for a limited number of passes and plate thickness up to about 25 mm.

Specifikace

Klasifikace	EN ISO 14174 : S A AB 1 79 AC
Schválení	CE : EN 13479 DB : 51.039.06

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

Typ strusky	Aluminate-basic
Zmna legování	Moderately Silicon and very high Manganese alloying
Hustota	nom: 1.2 kg/dm ³
Index bazicity	nom: 1.4

Spoteba tavidla

V	Hmotnost tavidla/1kg, drát DC	Hmotnost tavidla/1kg, drát 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

Podmínky : Rozmr Ø 4.0 mm , A 580 A , Rychlost pesunu 55 cm/min

Klasifikace

Svaovací drát	AWS/EN	EN - po svaení	Po svaení	PWHT
OK Autrod 12.10	A5.17:EL12/ 14171-A:S1	14171-A: S 42 3 AB S1	A5.17: F7A4-EL12	A5.17: F7P4-EL12
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 46 3 AB S2	A5.17: F7A2-EM12	A5.17: F7P2-EM12
OK Autrod 12.24	A5.23:EA2/ 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	14171-A: S 50 0 AB S2Mo	A5.23: F9A0-EA2-A3	A5.23: F9PZ-EA2-A3

Schválení

Svaovací drát	CE	DB	VdTÜV	ABS	BV	DNV	GL	LR	PRS	RS
OK Autrod 12.10	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
OK Autrod 12.20	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-

Typického chemické složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Mo
OK Autrod 12.10 DC+ , 580A, 29V			
0.05	1.7	0.5	-
OK Autrod 12.10 AC , 580A, 29V			
0.06	1.6	0.5	-
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V			
0.07	1.8	0.5	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V			
0.06	1.9	0.6	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V			
0.06	2.0	0.6	0.5
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V			
0.07	1.8	0.5	0.5

OK Flux 10.70

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	Mo
OK Autrod 12.10			
0.07	0.52	0.08	-
OK Autrod 12.20			
0.10	1.06	0.07	-
OK Autrod 12.24			
0.09	1.08	0.14	0.48

Typické mechanické vlastnosti

Svaovací drát	Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení	Zkouška rázem
OK Autrod 12.10	Po svaení AWS DC+	430 MPa	520 MPa	30 %	125 J @ 20 °C 100 J @ 0 °C 70 J @ -20 °C 55 J @ -30 °C 40 J @ -40 °C
OK Autrod 12.10	Po svaení EN AC	450 MPa	530 MPa	28 %	150 J @ 20 °C 120 J @ 0 °C 90 J @ -20 °C 65 J @ -30 °C
OK Autrod 12.20	Po svaení EN AC	490 MPa	590 MPa	27 %	120 J @ 20 °C 110 J @ 0 °C 90 J @ -20 °C 60 J @ -30 °C
OK Autrod 12.20	Po svaení AWS DC+	470 MPa	580 MPa	29 %	100 J @ 20 °C 90 J @ 0 °C 75 J @ -20 °C 50 J @ -29 °C
OK Autrod 12.24	Po svaení AWS DC+	580 MPa	670 MPa	23 %	60 J @ 20 °C 50 J @ 0 °C 40 J @ -18 °C
OK Autrod 12.24	Po svaení EN AC	630 MPa	700 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 60 J @ 0 °C 45 J @ -20 °C