

## OK Flux 10.80

Agglomerated calcium-silicate flux for Submerged Arc Welding. Very high alloying of Si and Mn. For single and limited pass butt welds in general construction, pressure vessels, surfacing tasks such as surface build up of diesel engine pistons, etc. Suitable for single and multi wire procedures, for DC and AC. Due to high alloying intended for plate thickness up to about 20 mm.

### Specifikace

|             |                                 |
|-------------|---------------------------------|
| Klasifikace | EN ISO 14174 : S A CS 1 89 AC   |
| Schválení   | CE : EN 13479<br>DB : 51.039.02 |

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

|                |                                               |
|----------------|-----------------------------------------------|
| Typ strusky    | Calcium-silicate                              |
| Zmna legování  | High Silicon and very high Manganese alloying |
| Hustota        | nom: 1.1 kg/dm <sup>3</sup>                   |
| Index bazicity | nom: 1.1                                      |

### Spotěba tavidla

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

Podmínky : Rozměr Ø 4.0 mm , A 580 A , Rychlost posunu 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 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 |

### Schválení

| Svaovací drát   | CE | DB | VdTUV |
|-----------------|----|----|-------|
| OK Autrod 12.10 | •  | •  | •     |
| OK Autrod 12.20 | •  | •  | •     |

### Typické mechanické vlastnosti

| Svaovací drát   | Podmínky                | Mez skluzu | Mez pevnosti v tahu | Prodloužení | Zkouška řázem                                                  |
|-----------------|-------------------------|------------|---------------------|-------------|----------------------------------------------------------------|
| OK Autrod 12.10 | Po svaení AWS DC+       | 410 MPa    | 520 MPa             | 28 %        | 110 J @ 20 °C<br>80 J @ 0 °C<br>45 J @ -20 °C<br>40 J @ -29 °C |
| OK Autrod 12.10 | Po svaení EN AC         | 440 MPa    | 530 MPa             | 27 %        | 125 J @ 20 °C<br>100 J @ 0 °C<br>50 J @ -20 °C                 |
| OK Autrod 12.20 | Po svaení EN AC         | 460 MPa    | 560 MPa             | 28 %        | 100 J @ 20 °C<br>60 J @ 0 °C                                   |
| OK Autrod 12.20 | Po svaení AWS DC+       | 440 MPa    | 550 MPa             | 29 %        | 90 J @ 20 °C<br>70 J @ 0 °C<br>40 J @ -29 °C                   |
| OK Autrod 12.22 | Po svaení As Welded DC+ | 440 MPa    | 550 MPa             | 30 %        | 60 J @ -18 °C<br>45 J @ -29 °C                                 |