

OK Flux 10.81

OK Flux 10.81 je aglomerované tavidlo legující Si a Mn pro svaování nelegovaných, střed a vysocepevných ocelí. Svaovací vlastnosti dovolují vysokou rychlost svaování tupých svar (spirálov svaované trubky s tenkou stnou). Je použitelné pro stejnosměrný i střídavý proud.

Specifikace

Klasifikace	EN ISO 14174 : S A AR 1 97 AC
Schválení	CE : EN 13479 DB : 51.039.04 NAKS/HAKC : RD 03-613-03

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

Typ strusky	Aluminate-rutile
Zmna legování	Very high Silicon and moderately Manganese alloying
Hustota	nom: 1.2 kg/dm ³
Index bazicity	nom: 0.6

Spotěba 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 : 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 42 A AR S1	A5.17: F7AZ-EL12	A5.17: F7PZ-EL12
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 46 0 AR S2	A5.17: F7A0-EM12	A5.17: F7PZ-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A:S2Si	14171-A: S 50 A AR S2Si	A5.17: F7AZ-EM12K	A5.17: F7PZ-EM12K
OK Autrod 12.24	A5.23:EA2/ 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	14171-A: S 50 A AR S2Mo	A5.23: F9AZ-EA2-A4	A5.23: F9PZ-EA2-A4
OK Autrod 12.30	14171-A:S3	14171-A: S 50 0 AR S3	-	-
OK Autrod 13.10 SC	A5.23:EB2R/ 24598-A:S S CrMo1	-	-	A5.23: F9PZ-EB2R-G
OK Autrod 13.36	A5.23:EG/ 14171-A:S2Ni1Cu	14171-A: S 50 A AR S2Ni1Cu	A5.23: F9A0-EG-G	-

Schválení

Svaovací drát	VdTUV	CE	DB	ABS	BV	DNV	GL	LR
OK Autrod 12.10	•	•	•	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20	•	•	•	•	•	•	•	•
OK Autrod 12.22	-	•	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24	•	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.30	•	•	•	-	-	-	-	-
OK Autrod 13.10 SC	•	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 13.36	-	•	-	-	-	-	-	-

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
OK Autrod 12.10 AC, 580A, 29V								

OK Flux 10.81

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.07	1.1	0.7	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.10 DC+, 580A, 29V								
0.06	1.2	0.8	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V								
0.07	1.5	0.8	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V								
0.09	1.4	0.7	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V								
0.07	1.5	0.9	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V								
0.09	1.4	0.8	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V								
0.07	1.5	0.8	-	-	-	-	0.5	-
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V								
0.09	1.4	0.7	-	-	-	-	0.5	-
OK Autrod 12.30 AC, 580A, 29V								
0.10	1.7	0.6	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.30 DC+, 580A, 29V								
0.08	1.75	0.7	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 13.10 SC DC+, 575A, 29V								
0.06	1.4	0.9	-	-	-	1.0	0.5	-
OK Autrod 13.10 SC								
-	-	-	0.010	0.020	-	-	-	-
OK Autrod 13.36 DC+, 580A, 29V								
0.07	1.4	0.9	-	-	0.7	0.3	-	0.5
OK Autrod 13.36 AC, 580A, 29V								
0.09	1.3	0.8	-	-	0.7	0.3	-	0.5

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	X-bar
OK Autrod 12.10							
0.07	0.52	0.08	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20							
0.10	1.06	0.07	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22							
0.09	1.01	0.19	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24							
0.09	1.08	0.14	-	-	0.48	-	-
OK Autrod 12.30							
0.11	1.61	0.13	-	-	-	-	-
OK Autrod 13.10 SC							
0.10	0.83	0.12	-	1.21	0.49	-	11
OK Autrod 13.36							
0.10	0.95	0.29	0.78	0.29	-	0.48	-

OK Flux 10.81

Typické mechanické vlastnosti					
Svaovací drát	Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení	Zkouška rázem
OK Autrod 12.10	Po svaení EN AC	450 MPa	530 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 40 J @ 0 °C
OK Autrod 12.10	Po svaení AWS DC+	450 MPa	540 MPa	25 %	50 J @ 20 °C 30 J @ 0 °C
OK Autrod 12.20	Po svaení AWS DC+	510 MPa	610 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 60 J @ 0 °C 40 J @ -18 °C
OK Autrod 12.20	Po svaení EN AC	500 MPa	570 MPa	30 %	90 J @ 20 °C 70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.22	Po svaení AWS DC+	530 MPa	610 MPa	24 %	60 J @ 20 °C
OK Autrod 12.22	Po svaení EN AC	550 MPa	640 MPa	20 %	70 J @ 20 °C
OK Autrod 12.24	Po svaení EN AC	650 MPa	715 MPa	24 %	80 J @ 20 °C 50 J @ 0 °C
OK Autrod 12.24	Po svaení AWS DC+	565 MPa	660 MPa	23 %	65 J @ 20 °C 45 J @ 0 °C
OK Autrod 12.30	Po svaení EN DC+	550 MPa	640 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 60 J @ 0 °C
OK Autrod 12.30	Po svaení EN AC	550 MPa	620 MPa	25 %	100 J @ 20 °C 80 J @ 0 °C
OK Autrod 13.10 SC	Následné tepelné zpracování PWHT 575A DC+ 29V (1 hour (s))	650 MPa	730 MPa	22 %	30 J @ 20 °C
OK Autrod 13.36	Po svaení EN AC	610 MPa	680 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 50 J @ 0 °C 40 J @ -20 °C
OK Autrod 13.36	Po svaení AWS DC+	570 MPa	680 MPa	23 %	55 J @ 20 °C 40 J @ 0 °C 35 J @ -18 °C