

OK Flux 10.92

OK Flux 10.92 je aglomerované tavidlo legující Cr určené pro tupé spoje díl z nerezavjící oceli. Me být použito i pro navaování austenitickou nerezovou páskou. Legující efekt chromu z tavidla kompenzuje ztrátu vzniklou propalem během svaování.

Specifikace

Klasifikace	EN ISO 14174 : S A CS 2 57 53 DC
Schválení	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

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

Svaovací proud	1200 A
Typ strusky	Calcium silicate SiO ₂ -MgO-Al ₂ O ₃ -(CaF ₂)
Zmna legování	Chromium compensating
Hustota	nom: 1.0 kg/dm ³
Index bazicity	nom: 1.0

Spoteba tavidla

V	Hmotnost tavidla/1kg, drát DC
34 V	0.7 kg
30 V	0.55 kg
26 V	0.4 kg
38 V	0.9 kg

Podmínky : Rozmír 4.0 mm , A 580 A , Rychlost pesunu 33 m/h

Klasifikace

Svaovací drát	AWS/EN	Po svaení
OK Autrod 16.97	14343-A:S 18 8 Mn	-
OK Autrod 308L	A5.9:ER308L/ 14343-A:S 19 9 L	-
OK Autrod 309L	A5.9:ER309L/ 14343-A:S 23 12 L	A5.39: F85A4-ER309L/309L
OK Autrod 316L	A5.9:ER316L/ 14343-A:S 19 12 3 L	A5.39: F80A10-ER316L/316L
OK Autrod 318	A5.9:ER318/ 14343-A:S 19 12 3 Nb	-
OK Autrod 347	A5.9:ER347/ 14343-A:S 19 9 Nb	-

Schválení

Svaovací drát	VdTÜV	BV
OK Autrod 308L	•	-
OK Autrod 316L	•	•
OK Autrod 318	•	-
OK Autrod 347	•	-

Typického chemické složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
OK Autrod 16.97									
0.04	5.0	0.95	0.01	0.02	8.5	18.8	0.1	-	-
OK Autrod 308L Current: DC+, 420A, 27V									
0.02	1.0	0.9	-	-	10.0	20.0	-	-	-
OK Autrod 309L									
0.02	1.2	0.7	0.01	0.02	12.9	22.6	0.04	0.01	0.08
OK Autrod 316L									
0.02	1.1	0.7	0.01	0.02	11.6	18.1	2.5	0.15	0.05
OK Autrod 318									

OK Flux 10.92

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.035	1.2	0.5	-	-	12.0	18.5	2.6	0.2	-
OK Autrod 347 Current: DC+, 420 A, 27 V									
0.040	0.9	0.75	-	-	9.7	19.8	-	-	-

Typického chemického složení svarového kovu v %

Nb	FN WRC-92
OK Autrod 309L	
-	7
OK Autrod 316L	
0.01	7
OK Autrod 318	
0.3	-
OK Autrod 347 Current: DC+, 420 A, 27 V	
0.5	9

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Nb	FN WRC-92
OK Autrod 16.97									
0.07	6.5	0.4	8.2	18.9	-	-	-	-	-
OK Autrod 308L									
0.02	1.9	0.4	9.8	19.8	-	-	0.05	-	-
OK Autrod 309L									
0.02	1.8	0.4	13.4	23.2	0.10	0.1	0.05	-	10
OK Autrod 316L									
0.01	1.7	0.4	12.0	18.2	2.6	-	0.04	-	7
OK Autrod 318									
0.04	1.8	0.4	11.5	18.9	2.6	-	0.04	0.7	11
OK Autrod 347									
0.04	1.4	0.4	9.5	19.2	-	-	0.05	0.6	7

Typické mechanické vlastnosti

Svaovací drát	Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení	Zkouška rázem
OK Autrod 16.97	Po svaení DC+	450 MPa	630 MPa	42 %	60 J @ 20 °C 55 J @ -20 °C 45 J @ -60 °C
OK Autrod 308L	Po svaení DC+	365 MPa	580 MPa	38 %	60 J @ -60 °C 50 J @ -110 °C
OK Autrod 309L	Po svaení DC+	440 MPa	600 MPa	30 %	55 J @ -20 °C 50 J @ -40 °C
OK Autrod 316L	Po svaení DC+	415 MPa	570 MPa	32 %	55 J @ -70 °C
OK Autrod 318	Po svaení	440 MPa	600 MPa	42 %	100 J @ 20 °C 90 J @ -60 °C 40 J @ -110 °C
OK Autrod 347	Po svaení DC+	470 MPa	640 MPa	35 %	65 J @ 20 °C 55 J @ -60 °C 40 J @ -110 °C