

OK Flux 10.63

OK Flux 10.63 je vysoce bazické aglomerované tavidlo určené především pro vícevrstvé svařování ocelí v kombinaci s nízkolegovanými CrMo dráty. Vysoká čistota tavidla je předpokladem pro dosažení výjimečné čistoty svarového kovu s velmi dobrými charakteristikami vrubové houževnatosti.

Specifikace

Klasifikace	EN ISO 14174 : S A FB 1 55 AC H5
Schválení	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

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

Difuzeční vodík	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux)
Typ strusky	Fluoride-basic
Zmna legování	No Silicon or Manganese alloying
Hustota	nom: 1.1 kg/dm ³
Index bazicity	nom: 3.0

Spotřeba 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	PWHT
OK Autrod 13.10 SC	A5.23:EB2R/ 24598-A:S S CrMo1	A5.23: F8P4-EB2R-B2R
OK Autrod 13.20 SC	A5.23:EB3R/ 24598-A:S S CrMo2	A5.23: F8P8-EB3R-B3R

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	Cr	Mo	Mn+Si	PE	J-Factor	X-bar
OK Autrod 13.10 SC DC+, 485A, 30V								
0.075	0.8	0.25	1.1	0.5	-	-	-	<= 15
OK Autrod 13.10 SC AC, 565A, 30V								
0.08	0.85	0.20	1.15	0.5	-	-	-	<= 15
OK Autrod 13.10 SC								
-	-	-	-	-	1.1	2.1	100	-
OK Autrod 13.20 SC AC, 580A, 29V								
0.08	0.60	0.20	2.1	1.0	-	-	-	<= 15
OK Autrod 13.20 SC DC+, 580A, 29V								
0.07	0.60	0.20	2.1	1.0	-	-	-	<= 15

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	Cr	Mo	X-bar
OK Autrod 13.10 SC					
0.10	0.83	0.12	1.21	0.49	-
OK Autrod 13.20 SC					

OK Flux 10.63

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	Cr	Mo	X-bar
0.11	0.66	0.15	2.33	0.95	11