

OK Flux 10.74

Speciální tavidlo pro podélné svaování trub, pedevím vícedrátovou technologií. Používá se v kombinaci s dráty typu OK Autrod 12.20, 12.24 a 12.34.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 14174 : S A AB 1 67 AC H5
Schválení	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

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

Difuzní vodík	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux)
Typ strusky	Aluminate-basic
Zmna legování	Slightly Silicon and moderately Manganese alloying
Hustota	nom: 1.2 kg/dm3
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 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 42 4 AB S2	A5.17: F7A6-EM12	A5.17: F6P6-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A:S2Si	14171-A: S 42 4 AB S2Si	A5.23: F8TA4G-EM12K	A5.17: F6P6-EM12K
OK Autrod 12.24	A5.23:EA2/ 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	14171-A: S 46 2 AB S2Mo	A5.23: F8A2-EA2-A4	A5.23: F7P0-EA2-A4
OK Autrod 12.34	A5.23:EA4/ 14171-A:S3Mo; 24598-A:S S MnMo	14171-A: S 50 2 AB S3Mo	A5.23: F9A2-EA4-A3	A5.23: F9P0-EA4-A3
OK Autrod 13.62	A5.23:EG/ 14171-A:SZ3TiB	-	A5.23: F8TA6-EG	-
OK Autrod 13.64	A5.23:EA2TiB/ 14171-A:S2MoTiB	-	A5.23: F8TA6-EA2TiB	-

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 chemické složení svarového kovu v %			
C	Mn	Si	Mo
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V			
0.07	1.5	0.3	-
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V			
0.08	1.3	0.2	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V			
0.07	1.5	0.5	-
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V			
0.08	1.3	0.4	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V			
0.05	1.4	0.4	0.5

OK Flux 10.74

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Mo
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V			
0.06	1.3	0.3	0.5
OK Autrod 12.34 DC+, 580A, 29V			
0.08	1.6	0.4	0.5
OK Autrod 12.34 AC, 580A, 29V			
0.09	1.5	0.3	0.5

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	Mo	Ti	B
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 12.34					
0.13	1.51	0.16	0.48	-	-
OK Autrod 13.64					
0.07	1.22	0.28	0.49	0.14	0.013

Typické mechanické vlastnosti

Svaovací drát	Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení	Zkouška rázem
OK Autrod 12.20	Po svaení AWS DC+	440 MPa	540 MPa	30 %	60 J @ -40 °C 40 J @ -51 °C
OK Autrod 12.20	Po svaení EN AC	450 MPa	540 MPa	27 %	110 J @ -20 °C 80 J @ -30 °C 60 J @ -40 °C
OK Autrod 12.22	Po svaení Two-run acc. to AWS; X70- plate, thickness 12mm; Heat input 2.2 kJ/mm; 700A, 32V, 60cm/min DC+	530 MPa	640 MPa	27 %	150 J @ 0 °C 110 J @ -30 °C 60 J @ -40 °C
OK Autrod 12.22	Po svaení EN AC	460 MPa	550 MPa	26 %	110 J @ -20 °C 80 J @ -30 °C 60 J @ -40 °C
OK Autrod 12.22	Po svaení AWS DC+	440 MPa	540 MPa	30 %	55 J @ -40 °C 35 J @ -51 °C
OK Autrod 12.24	Po svaení EN AC	550 MPa	620 MPa	23 %	120 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 50 J @ -40 °C
OK Autrod 12.24	Po svaení AWS DC+	520 MPa	590 MPa	24 %	100 J @ 0 °C 65 J @ -20 °C 50 J @ -29 °C 30 J @ -40 °C
OK Autrod 12.34	Po svaení AWS DC+	590 MPa	670 MPa	24 %	90 J @ 0 °C 60 J @ -18 °C 55 J @ -20 °C 40 J @ -29 °C

OK Flux 10.74

Typické mechanické vlastnosti

Svaovací drát	Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení	Zkouška rázem
OK Autrod 12.34	Po svaení EN AC	620 MPa	680 MPa	23 %	100 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 60 J @ -30 °C
OK Autrod 13.62	Po svaení (acc. AWS) Plate thickness 12mm; Heat input 2.2 kJ/mm; Side1: 600A/32V/53cm /min; Side2: 700A/32V /60cm/min.; DC+	520 MPa	610 MPa	26 %	130 J @ 0 °C 70 J @ -51 °C
OK Autrod 13.64	Po svaení (acc. to AWS) Plate thickness 12mm Heat input 2.2kJ /mm 700A, 32V, 60cm /min DC+	550 MPa	650 MPa	26 %	70 J @ -51 °C