OK Flux 10.90

Agglomerated aluminate-fluoride-basic flux for welding of 9% Ni steels and other high alloyed steels with Ni based wires. The flux is manganese adding, which reduces the risk of hot cracking. Good slag detachability and nice bead appearance.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 14174 : S A AF 2 55 53 MnNi DC
Schválení	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

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

Typ strusky	Fluoride basic CaF2-Al2O3-SiO2
Zmna legování	Chromium compensating. Nickel- and manganese alloying.
Hustota	nom: 1.0 kg/dm3
Index bazicity	nom: 1.7

Spoteba tavidla	
V	**Hmotnost tavidla/1kg, drát DC**
34 V	0.8 kg
30 V	0.6 kg
26 V	0.5 kg
38 V	1.0 kg

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

Klasifikace		
Svaovací drát	**AWS/EN**	**Po svaení**
OK Autrod 310	A5.9:ER310/ 14343-A:S 25 20	-
OK Autrod NiCrMo-3	A5.14:ERNiCrMo-3/ 18274:S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	A5.39: F100A32-ERNiCrMo-3/G
OK Autrod NiCrMo-4	A5.14:ERNiCrMo-4/ 18274:S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)	A5.39: F100A32-ERNiCrMo-4/G

Schválení								
Svaovací drát	**DNV-GL**	**ABS**	**BV**	**CCS**	**ClassNK**	**DNV**	**KR**	**RINA**
OK Autrod NiCrMo-3	•	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod NiCrMo-4	-	•	•	•	•	•	•	•

Typické složení drátu %								
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**W**	**Fe**	**Nb+Ta**
OK Autrod 310								
0.10	1.6	0.4	20.7	25.8	-	-	-	-
OK Autrod NiCrMo-3								
0.02	0.04	0.06	Bal	22.7	8.6	-	0.3	3.5
OK Autrod NiCrMo-4								
0.01	0.45	0.05	Bal.	15.5	16.1	3.5	5.8	-

Typického chemické složení svarového kovu v %									
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**V**	**Cu**
OK Autrod 310									
0.07	3.2	0.40	0.010	0.020	20.5	25.5	0.015	-	0.010
OK Autrod NiCrMo-3									
-	-	-	0.01	0.01	-	-	-	-	-

OK Flux 10.90

Typického chemické složení svarového kovu v %									
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**V**	**Cu**
OK Autrod NiCrMo-3 DC+, 350A, 29V									
0.01	1.7	0.2	-	-	Bal.	21.0	8.5	-	-
OK Autrod NiCrMo-4 DC+, 350A, 29V									
0.01	2.2	0.2	-	-	Bal.	15.0	15.5	-	-
OK Autrod NiCrMo-4									
-	-	-	0.003	0.01	-	-	-	0.04	0.01

Typického chemické složení svarového kovu v %			
Co	**W**	**Fe**	**Nb+Ta**
OK Autrod NiCrMo-3 DC+, 350A, 29V			
-	-	2.0	3.0
OK Autrod NiCrMo-4 DC+, 350A, 29V			
-	3.4	6.0	-
OK Autrod NiCrMo-4			
0.15	-	-	-

Typické mechanické vlastnosti					
Svaovací drát	**Podmínky**	**Mez skluzu**	**Mez pevnosti v tahu**	**Prodloužení**	**Zkouška rázem**
OK Autrod 310	Po svaení ISO DC+	390 MPa	570 MPa	34 %	85 J @ 20 °C
OK Autrod NiCrMo-3	Po svaení HI ~1.0-1.7 kJ/mm DC+	440 MPa	720 MPa	42 %	100 J @ -196 °C
OK Autrod NiCrMo-4	Po svaení DC+	480 MPa	700 MPa	40 %	60 J @ -196 °C