

OK Flux 10.95

Basic, nickel alloying, agglomerated flux for butt welding of stainless steels. Specially recommended for welding of stainless steels when impact strength at low temperatures is required. Low Si addition during welding provides good mechanical properties in the weld metal.

Specifikace

Klasifikace	EN ISO 14174 : S A AF 2 56 44 Ni DC
Typ strusky	Fluoride basic CaF ₂ -Al ₂ O ₃ -SiO ₂
Zmna legování	Nickel alloying
Hustota	nom: 1.0 kg/dm ³
Index bazicity	nom: 2.0

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
OK Autrod 308L	A5.9:ER308L/ 14343-A:S 19 9 L

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.

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N
OK Autrod 308L					
0.02	1.9	0.4	9.8	19.8	0.05

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
OK Autrod 308L Current: DC+, 420A, 27V						
<0.03	1.4	0.6	11.0	20.0	0.06	5

Typické mechanické vlastnosti

Svaovací drát	Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení	Zkouška rázem
OK Autrod 308L	Po svaení DC+	400 MPa	540 MPa	40 %	80 J @ -60 °C 70 J @ -110 °C 50 J @ -196 °C