

OK Flux 10.72

Agglomerated aluminate-basic flux for Submerged Arc Welding especially for applications with toughness requirements at low temperature. Excellent slag removal also in narrow V-joints. For wind tower productions, pressure vessels, general constructions etc. Extremely high current carrying capacity. For single or multi wire procedures. Suitable for DC and AC welding. Single layer and multi layer welding of unlimited plate thickness.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 14174 : S A AB 1 57 AC H5
Schválení	CE : EN 13479 DB : 51.039.12 UKCA : EN 13479

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

Difuzní vodík	max 5 ml/100g weld metal (Redried flux)
Typ strusky	Aluminate-basic
Zmna legování	No Silicon and moderately Manganese alloying
Hustota	nom: 1.2 kg/dm ³
Index bazicity	nom: 1.9

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
Spoolarc 29S	A5.17:EM13K	-	-	-
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 38 5 AB S2	A5.17: F7A8-EM12	A5.17: F6P8-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A:S2Si	14171-A: S 42 5 AB S2Si	A5.17: F7A8-EM12K	A5.17: F6P8-EM12K
OK Autrod 12.24	A5.23:EA2/ 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	14171-A: S 46 3 AB S2Mo	A5.23: F8A5-EA2-A3	A5.23: F8P5-EA2-A3
OK Autrod 13.24	A5.23:ENi6/ 14171-A:S3Ni1Mo0,2	-	-	-
OK Autrod 13.27	A5.23:ENi2/ 14171-A:S2Ni2	14171-A: S 46 6 AB S2Ni2	A5.23: F8A8-ENi2-Ni2	A5.23: F7P8-ENi2-Ni2
OK Autrod 13.62	A5.23:EG/ 14171-A:SZ3TiB	-	-	-
OK Autrod 13.64	A5.23:EA2TiB/ 14171-A:S2MoTiB	-	A5.23: F8TA8-EA2TiB	-

Schválení						
Svaovací drát	CWB	CE	DB	VdTÜV	ABS	DNV
Spoolarc 81	•	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20	-	•	•	•	-	-
OK Autrod 12.22	-	•	•	•	•	•
OK Autrod 12.24	-	•	•	•	-	-
OK Autrod 13.27	-	•	-	-	-	-

OK Flux 10.72

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
Spoolarc 29S									
0.08	1.15	0.5	0.006	0.013	-	-	-	0.06	-
Spoolarc 71									
0.10	1.22	0.55	0.01	0.01	-	-	-	-	0.07
Spoolarc 75									
0.08	0.89	0.46	0.01	0.00	0.98	0.04	0.01	0.07	-
Spoolarc 81									
0.09	0.95	0.26	0.01	0.01	-	-	-	-	-
Spoolarc ENi4									
0.17	0.73	0.19	0.00	0.00	1.74	-	0.17	0.06	-
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 13.24									
0.12	1.52	0.23	-	-	0.88	-	0.19	-	-
OK Autrod 13.27									
0.10	1.02	0.14	-	-	2.19	-	-	-	-
OK Autrod 13.62									
0.07	1.55	0.28	-	-	-	-	0.01	-	0.14
OK Autrod 13.64									
0.07	1.22	0.28	-	-	-	-	0.49	-	0.14

Typické složení drátu %

B									
OK Autrod 13.62									
0.013									
OK Autrod 13.64									
0.013									

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
Spoolarc 29S As Welded									
0.06	1.96	0.56	0.012	0.017	0.05	0.08	0.03	0.005	0.016
Spoolarc 29S Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.06	1.96	0.56	0.012	0.017	0.05	0.08	0.03	0.005	0.016
Spoolarc 75 As Welded									
0.07	1.84	0.55	0.005	0.016	0.84	0.04	0.01	0.008	-
Spoolarc ENi4 As Welded									
0.08	1.47	0.34	0.006	0.013	1.62	0.05	0.15	-	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V									
0.05	1.5	0.2	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V									
0.06	1.4	0.2	-	-	-	-	-	-	-

OK Flux 10.72

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V									
0.05	1.5	0.3	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V									
0.08	1.4	0.3	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V									
0.05	1.6	0.2	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V									
0.06	1.5	0.2	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 13.27 DC+, 520A, 29V									
0.05	1.4	0.30	-	-	2.2	-	-	-	-
OK Autrod 13.27 AC, 580A, 29V									
0.07	1.4	0.30	-	-	2.2	-	-	-	-

Typického chemického složení svarového kovu v %

Cu	Nb	Ti	Co
Spoolarc 29S As Welded			
0.122	0.002	0.004	0.009
Spoolarc 29S Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.122	0.002	0.004	0.009
Spoolarc 75 As Welded			
0.080	-	0.002	-
Spoolarc ENi4 As Welded			
0.060	-	-	-

Typické mechanické vlastnosti

Svaovací drát	Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení	Zkouška rázem
Spoolarc 29S	Po svaení	532 MPa	622 MPa	25 %	57 J @ -40 °C 43 J @ -46 °C 41 J @ -51 °C
Spoolarc 75	Po svaení	556 MPa	646 MPa	28 %	91 J @ -40 °C 83 J @ -51 °C
Spoolarc 81	Po svaení	415 MPa	500 MPa	30 %	119 J @ -29 °C 100 J @ -40 °C 71 J @ -51 °C 50 J @ -62 °C
Spoolarc ENi4	Po svaení	607 MPa	677 MPa	27 %	141 J @ -40 °C 107 J @ -51 °C 88 J @ -62 °C
OK Autrod 12.20	Po svaení AWS DC+	415 MPa	500 MPa	30 %	125 J @ -30 °C 100 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 12.20	Po svaení EN AC	420 MPa	500 MPa	33 %	140 J @ -30 °C 130 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C
OK Autrod 12.22	Po svaení AWS DC+	440 MPa	530 MPa	31 %	120 J @ -30 °C 100 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 12.22	Po svaení EN AC	425 MPa	560 MPa	27 %	140 J @ -30 °C

OK Flux 10.72

Typické mechanické vlastnosti					
Svaovací drát	Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení	Zkouška rázem
					130 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C
OK Autrod 12.24	Po svaení AWS DC+	500 MPa	590 MPa	25 %	60 J @ -30 °C 40 J @ -40 °C 35 J @ -46 °C
OK Autrod 12.24	Po svaení EN AC	535 MPa	600 MPa	24 %	70 J @ -30 °C 50 J @ -40 °C 40 J @ -50 °C
OK Autrod 13.24	Po svaení AWS DC+	530 MPa	660 MPa	28 %	90 J @ 0 °C 35 J @ -40 °C
OK Autrod 13.27	Po svaení EN AC	520 MPa	610 MPa	27 %	120 J @ -30 °C 100 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C 60 J @ -60 °C
OK Autrod 13.27	Po svaení AWS DC+	490 MPa	610 MPa	30 %	100 J @ -40 °C 80 J @ -51 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 13.62	Po svaení (acc. AWS) Plate thickness: 12mm; Heat Input: 2.2 kJ/mm; Side 1: 600A, 32V, 53cm/min; Side 2: 700A, 32V, 60cm /min; DC+	500 MPa	610 MPa	27 %	50 J @ -62 °C
OK Autrod 13.64	Po svaení (acc. to AWS) Plate thickness 12mm Heat input 2.2kJ /mm 700A, 32V, 60cm /min DC+	560 MPa	660 MPa	27 %	50 J @ -62 °C