

OK Flux 10.99

This flux/wire combination is designed for welding of stainless chromium nickel no stabilized alloys. The weld metal is austenitic with adequate amount of ferrite and offers good resistance to uniform corrosion. OK Flux 10.99 works equally well on DC+ and AC current.

Specifikace

Klasifikace	EN ISO 14174 : S A FB 2 55 53 AC
Typ strusky	Fluoride basic CaF ₂ - MgO - Al ₂ O ₃
Zmna legování	Non alloying
Hustota	nom: 1.0 kg/dm ³
Index bazicity	nom: 2.1

Spoteba tavidla

V	Hmotnost tavidla/1kg, drát DC	Hmotnost tavidla/1kg, drát AC
34 V	0.9 kg	1.1 kg
30 V	0.8 kg	0.8 kg
26 V	0.7 kg	0.6 kg
38 V	1.1 kg	1.3 kg

Podmínky : Rozmr 3.2 mm , A 400 A , Rychlost pesunu 50 cm/min

Klasifikace

Svaovací drát	AWS/EN	Po svaení
OK Autrod 308L	A5.9:ER308L/ 14343-A:S 19 9 L	-
OK Autrod 309L	A5.9:ER309L/ 14343-A:S 23 12 L	-
OK Autrod 316L	A5.9:ER316L/ 14343-A:S 19 12 3 L	-
OK Autrod 316LMn	A5.9:ER316LMn/ 14343-A:S 20 16 3 Mn N L	-
OK Autrod NiCrMo-4	A5.14:ERNiCrMo-4/ 18274:S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)	A5.39: F100A32-ERNiCrMo-4/NiCrMo-4

Schválení

Svaovací drát	CCS	LR
OK Autrod NiCrMo-4	•	•

Typického chemické složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
OK Autrod 308L AC									
0.025	1.9	0.3	-	-	9.8	19.2	0.1	-	-
OK Autrod 308L									
-	-	-	0.01	0.02	-	-	-	-	0.2
OK Autrod 308L DC+									
0.02	1.9	0.3	-	-	9.8	19.2	0.1	-	-
OK Autrod 309L AC									
0.030	1.9	0.4	-	-	13.0	22.0	0.1	-	-
OK Autrod 309L									
-	-	-	0.01	0.02	-	-	-	-	0.04
OK Autrod 316L									
-	-	-	0.01	0.02	-	-	-	-	0.2
OK Autrod 316L AC									
0.025	1.7	0.4	-	-	12.0	18.3	2.6	-	-
OK Autrod 316LMn									

OK Flux 10.99

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.03	7.0	0.5	0.01	0.02	16.0	20.0	3.0	-	0.30
OK Autrod NiCrMo-4									
0.015	0.7	0.08	0.002	0.006	Bal	15.2	15.6	0.1	0.1

Typického chemického složení svarového kovu v %

N	Co	FN WRC-92	W	Fe
OK Autrod 308L AC				
0.07	-	6	-	-
OK Autrod 308L DC+				
0.07	-	6	-	-
OK Autrod 309L AC				
0.09	-	-	-	-
OK Autrod 316L AC				
0.05	-	6	-	-
OK Autrod 316LMn				
0.17	-	-	-	-
OK Autrod NiCrMo-4				
-	0.1	-	3.7	6.5

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N	FN WRC-92	W
OK Autrod 308L									
0.02	1.9	0.4	9.8	19.8	-	-	0.05	-	-
OK Autrod 309L									
0.02	1.8	0.4	13.4	23.2	0.10	0.1	0.05	10	-
OK Autrod 316L									
0.01	1.7	0.4	12.0	18.2	2.6	-	0.04	7	-
OK Autrod 316LMn									
0.01	6.9	0.4	15.9	19.9	3.0	-	0.18	-	-
OK Autrod NiCrMo-4									
0.01	0.45	0.05	Bal.	15.5	16.1	-	-	-	3.5

Typické složení drátu %

Fe
OK Autrod NiCrMo-4
5.8

Typické mechanické vlastnosti

Svaovací drát	Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení	Zkouška rázem
OK Autrod 308L	Po svaení DC+	400 MPa	560 MPa	36 %	85 J @ -20 °C 80 J @ -40 °C 75 J @ -60 °C 50 J @ -196 °C
OK Autrod 308L	Po svaení AC	400 MPa	560 MPa	36 %	105 J @ -20 °C 100 J @ -40 °C 90 J @ -60 °C 55 J @ -196 °C

OK Flux 10.99

Typické mechanické vlastnosti

Svaovací drát	Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení	Zkouška rázem
OK Autrod 309L	Po svaení AC	410 MPa	575 MPa	36 %	105 J @ -20 °C 100 J @ -40 °C 95 J @ -60 °C 85 J @ -110 °C
OK Autrod 316L	Po svaení AC	410 MPa	570 MPa	35 %	110 J @ -20 °C 105 J @ -40 °C 100 J @ -60 °C 70 J @ -196 °C
OK Autrod 316LMn	Po svaení 400A, 30V, 33m/h AC	420 MPa	630 MPa	40 %	105 J @ -60 °C 90 J @ -110 °C 55 J @ -196 °C
OK Autrod NiCrMo-4	Po svaení HI ~0,9-1,1 kJ/mm DC+	480 MPa	720 MPa	42 %	75 J @ -196 °C
OK Autrod NiCrMo-4	Po svaení HI ~0,9-1,1 kJ/mm AC	480 MPa	720 MPa	42 %	100 J @ -196 °C