

OK Flux 10.62

Vylepšené tavidlo OK Flux 10.62 s vynikající odstranitelností strusky a velmi pevnými zrny. Vytváří velmi hladké svarové housenky, plynulé pechody do základního materiálu a konkávní profily svarových spoj. Může být použito s vysokými parametry a všemi variantami proces SAW, jako jsou procesy Tandem, Twin, ICE, 3 nebo 4 dráty pro všechny více housenkové techniky včetně úzké mezery. Silná zrna umožňují opakované cykly recyklace a delší intervaly doplování zásobníku. Problémy při recyklaci toku a tvorbu prachu jsou minimalizovány. Chemické složení, mechanické vlastnosti a klasifikace pro tavidlo a všechny kombinace jsou stejné jako u OK Flux 10.62. Rzn legované svaovací dráty splňují nejvyšší nároky na rázové vlastnosti, odolnost při nízkých teplotách, pevnost a hodnoty CTOD. Pro stavby na moři, tlakové nádoby, energetiku, stavbu lodí, potrubní systémy, civilní stavby, průmysl dopravy apod. Poskytuje svarový kov s obsahem vodíku maximálně 5 ml / 100 g, v balení BlockPac (ochrana proti vlhkosti) maximálně 4 ml / 100g.

[Spustit video](#)

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 14174 : S A FB 1 55 AC H5 EN ISO 14174 : S A FB 1 55 AC H4 only BlockPac/moisture-protection
Schválení	CE : EN 13479 DB : 51.039.07 UKCA : EN 13479

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

Difuzní vodík	max 5 ml/100g weld metal (Redried flux); max 4 ml/100g in BlockPac (moisture protection)
Typ strusky	Fluoride-basic
Zmna legování	No Silicon or Manganese alloying
Hustota	nom: 1.1 kg/dm ³
Index bazicity	nom: 3.2

Spotřeba 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 : Rozměr Ø 4.0 mm , A 580 A , Rychlost posunu 55 cm/min

Klasifikace	
Svaovací drát	AWS/EN
Spoolarc 83	A5.23:EA3K
Spoolarc 95	A5.23:EM2

Schválení		
Svaovací drát	ABS	CWB
Spoolarc 81	•	•

Typické složení drátu %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
Spoolarc 71									
0.10	1.22	0.55	0.01	0.01	-	-	-	-	0.07
Spoolarc 81									
0.09	0.95	0.26	0.01	0.01	-	-	-	-	-
Spoolarc 83									
0.08	1.69	0.63	0.011	0.01	0.09	-	0.4	0.17	-
Spoolarc 86									
0.08	1.4	0.8	0.001	0.01	-	-	-	0.1	-

OK Flux 10.62

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
Spoolarc 95									
0.07	1.40	0.35	0.007	0.008	1.80	0.20	0.35	-	-
Spoolarc ENi4									
0.17	0.73	0.19	0.00	0.00	1.74	-	0.17	0.06	-

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
Spoolarc 71 As Welded									
0.08	1.21	0.59	0.006	0.012	0.017	0.028	0.010	0.005	0.020
Spoolarc 71 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	1.21	0.59	0.006	0.012	0.017	0.028	0.010	0.005	0.020
Spoolarc 81									
0.09	0.97	0.18	0.009	0.011	-	-	-	-	-
Spoolarc 83 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.07	1.79	0.76	0.007	0.015	0.07	0.08	0.47	0.008	0.021
Spoolarc 83 As Welded									
0.07	1.79	0.76	0.007	0.015	0.07	0.08	0.47	0.008	0.021
Spoolarc 86 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	1.33	0.75	0.006	0.008	-	-	-	-	-
Spoolarc 95 As Welded									
0.06	1.55	0.32	0.003	0.008	1.74	0.15	0.38	-	-
Spoolarc ENi4 As Welded									
0.08	0.94	0.21	0.002	0.013	1.68	0.05	0.13	-	-
Spoolarc ENi4 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	0.94	0.21	0.002	0.013	1.68	0.05	0.13	-	-

Typického chemického složení svarového kovu v %

Cu	Nb	Ti	Co
Spoolarc 71 As Welded			
0.083	0.002	0.019	0.004
Spoolarc 71 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.083	0.002	0.019	0.004
Spoolarc 81			
0.140	-	-	-
Spoolarc 83 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.120	0.003	0.011	0.036
Spoolarc 83 As Welded			
0.120	0.003	0.011	0.036
Spoolarc 86 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.010	-	-	-
Spoolarc 95 As Welded			
0.170	-	-	-
Spoolarc ENi4 As Welded			
0.120	-	-	-
Spoolarc ENi4 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.120	-	-	-

OK Flux 10.62

Typické mechanické vlastnosti

Svaovací drát	Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení	Zkouška rázem
Spoolarc 71	Po svaení	511 MPa	590 MPa	28 %	126 J @ -51 °C
Spoolarc 81	Po svaení	442 MPa	527 MPa	31 %	80 J @ -62 °C
Spoolarc 83	Po svaení	692 MPa	746 MPa	24 %	62 J @ -51 °C
Spoolarc 95	Po svaení	686 MPa	758 MPa	25 %	101 J @ -51 °C
Spoolarc ENi4	Po svaení	532 MPa	618 MPa	27 %	145 J @ -62 °C 109 J @ -73 °C