

OK Flux 10.65

Kombinace drátu s aglomerovaným bazickým tavidlem s fluoridem pro svaování pod tavidlem. Je určen ke svaování více houseskami na ocelích legovaných 2,25 % Cr a 1 % Mo a odolných proti tečení, ocelích SA-387 Grade 22, A335 Grade P22 a podobných materiálech, u kterých se požaduje maximální houževnatost i po stupovitém ochlazení (step-cooling). Má nízký obsah nečistot a faktor X podle Bruscata nejvýše 10, a je tak vhodný pro aplikace vyžadující odolnost proti kehnutí. Po svaování se obvykle provádí následné tepelné zpracování. Pro použití v rafinérském, chemickém a petrochemickém průmyslu, v energetice, pro výrobu tlakových nádob atd. Rovněž pro úzkomezerové svaování. Vytváří svarový kov s nízkým obsahem kyslíku (cca 300 ppm) a obsahem vodíku méně než 5 ml/100 g. Pro svaovací postupy s jedním i více dráty. Dává dobré výsledky při svaování stejnosměrným i střídavým proudem. Hlavní určení je pro svaování ve více vrstvách pro plechy bez omezení tloušťky.

Specifikace

Klasifikace	EN ISO 14174 : S A FB 1 65 AC H4 only BlockPac/moisture protection EN ISO 14174 : S A FB 1 65 AC H5
Schválení	CE : EN 13479

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

Difuzní vodík	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux); max 4 ml H/100g in BlockPac (moisture protection)
Typ strusky	Fluoride-basic
Zmna legování	Slightly Silicon and no Manganese alloying
Hustota	nom: 1.0 kg/dm ³
Index bazicity	nom: 2.4 %

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	PWHT
OK Autrod B3 SC	A5.23:EB3R/ 24598-A:S S CrMo2	A5.23: F9P2-EB3R-B3R

Schválení

Svaovací drát	CE
OK Autrod B3 SC	•

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	Mo
OK Autrod B3 SC			
0.11	0.65	0.15	0.95

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
OK Autrod B3 SC									
0.09	0.93	0.23	0.006	0.005	0.04	2.30	0.96	0.005	0.01

Typického chemického složení svarového kovu v %

Cu	Nb	Ti	Sb	As	B	Sn	Mn+Si	Nb+Ti+V	P+Sn
OK Autrod B3 SC									
0.05	0.003	0.002	0.001	0.002	0.0002	0.003	1.15	0.009	0.008

OK Flux 10.65

Typického chemického složení svarového kovu v %

PE	J-Factor	X-bar
OK Autrod B3 SC		
3.1	92	7

Typické mechanické vlastnosti

Svaovací drát	Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení	Zkouška rázem
OK Autrod B3 SC	Následné tepelné zpracování AWS AC (4 hour(s))	540 MPa	650 MPa	25 %	170 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	Následné tepelné zpracování EN ISO AC (1 hour(s))	560 MPa	680 MPa	18 %	200 J @ 20 °C
OK Autrod B3 SC	Následné tepelné zpracování AWS AC (1 hour(s))	580 MPa	700 MPa	25 %	100 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	Následné tepelné zpracování AWS DC+ (1 hour(s))	580 MPa	690 MPa	17 %	100 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	Následné tepelné zpracování AWS DC+ (4 hour(s))	520 MPa	640 MPa	26 %	130 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	Následné tepelné zpracování AWS DC+ (32 hour(s))	440 MPa	570 MPa	28 %	100 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	Následné tepelné zpracování AWS AC (32 hour(s))	460 MPa	590 MPa	29 %	170 J @ -30 °C