

OK Flux 10.77

Agglomeriertes, mittelbasisches Universal-Schweißpulver des aluminatbasischen Typs für Spiralrohre aus unlegierten, warmfesten und höherfesten Stählen. Einsetzbar für Ein- und Mehrdrahtprozessen an Gleich- und Wechselstrom. Sehr gute Schweißigenschaften, erzeugt glatte Nähte mit sanften Übergängen auch bei hohen Schweißgeschwindigkeiten.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14174 : S A AB 1 67 AC H5
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479
Industrie	Rohrleitungsbau

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Diffusibler Wasserstoff	max 5 ml/100g weld metal (Redried flux)
Schlackentyp	Aluminate-basic
Metallurgische Eigenschaften	Slightly Silicon and moderately Manganese alloying
Dichte	nom: 1.2 kg/dm ³
Basizitätsgrad	nom: 1.3

Pulververbrauch		
Spannung	Pulververbrauch / 1 kg (2,2 lb) Draht DC+	Pulververbrauch / 1 kg (2,2 lb) Draht 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

Zustand : Abmessung Ø 4.0 mm , A 580 A , Fahrgeschwindigkeit 55 cm/min

Klassifikationen				
Draht	EN/ISO/AWS	EN - unbehandelt	AWS - unbehandelt	AWS - nach WNB
Spoolarc 83	A5.23:EA3K	-	-	-
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 38 4 AB S2	A5.17: F7A4-EM12	A5.17: F6P4-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A:S2Si	14171-A: S 38 4 AB S2Si	A5.17: F7A5-EM12K	A5.17: F6P5-EM12K
OK Autrod 12.24	A5.23:EA2/ 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	14171-A: S 46 2 AB S2Mo	A5.23: F8A4-EA2-A2	A5.23: F7P2-EA2-A2
OK Autrod 12.34	A5.23:EA4/ 14171-A:S3Mo; 24598-A:S S MnMo	14171-A: S 50 3 AB S3Mo	A5.23: F8A4-EA4-A4	A5.23: F8P2-EA4-A4
OK Autrod 13.62	A5.23:EG/ 14171-A:SZ3TiB	-	-	-
OK Autrod 13.64	A5.23:EA2TiB/ 14171-A:S2MoTiB	-	A5.23: F8TA6-EA2TiB	-

Zulassungen/Eignungsprüfungen	
Draht	CE
OK Autrod 12.20	•
OK Autrod 12.22	•
OK Autrod 12.24	•

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
Spoolarc 83 As Welded									
0.06	2.65	0.71	0.012	0.022	0.08	0.08	0.05	0.010	0.016
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V									

OK Flux 10.77

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.07	1.3	0.2	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V									
0.06	1.4	0.3	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V									
0.07	1.4	0.4	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V									
0.08	1.3	0.3	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V									
0.07	1.3	0.3	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V									
0.07	1.3	0.3	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 12.34 AC, 580A, 29V									
0.08	1.6	0.3	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 12.34 DC+, 580A, 29V									
0.08	1.5	0.3	-	-	-	-	0.5	-	-

Typische Schweißgutrichtanalyse %

Cu	Nb	Ti	Co
Spoolarc 83 As Welded			
0.120	0.004	0.004	0.041

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Cu	Ti	B
Spoolarc 83									
0.08	1.69	0.63	0.011	0.01	0.09	0.4	0.17	-	-
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 12.34									
0.13	1.51	0.16	-	-	-	0.48	-	-	-
OK Autrod 13.64									
0.07	1.22	0.28	-	-	-	0.49	-	0.14	0.013

Typische mech. Eigenschaften

Draht	Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit KV
Spoolarc 83	Unbehandelt	660 MPa	758 MPa	24 %	54 J @ -40 °C
OK Autrod 12.20	Unbehandelt AWS DC+	420 MPa	500 MPa	28 %	80 J @ -20 °C 65 J @ -30 °C 55 J @ -40 °C
OK Autrod 12.20	Unbehandelt EN AC	430 MPa	510 MPa	28 %	115 J @ -20 °C 95 J @ -30 °C 70 J @ -40 °C

OK Flux 10.77

Typische mech. Eigenschaften

Draht	Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit KV
OK Autrod 12.22	Unbehandelt AWS DC+	420 MPa	520 MPa	26 %	130 J @ -20 °C 110 J @ -30 °C 80 J @ -40 °C 50 J @ -46 °C
OK Autrod 12.22	Unbehandelt EN AC	430 MPa	520 MPa	28 %	155 J @ -20 °C 125 J @ -30 °C 80 J @ -40 °C 50 J @ -46 °C
OK Autrod 12.24	Unbehandelt AWS DC+	495 MPa	580 MPa	25 %	90 J @ 0 °C 60 J @ -18 °C 60 J @ -20 °C 50 J @ -29 °C 40 J @ -40 °C
OK Autrod 12.24	Unbehandelt EN AC	520 MPa	590 MPa	25 %	100 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 45 J @ -40 °C
OK Autrod 12.34	Unbehandelt EN AC	570 MPa	630 MPa	25 %	90 J @ -20 °C 70 J @ -30 °C 50 J @ -40 °C
OK Autrod 12.34	Unbehandelt AWS DC+	540 MPa	630 MPa	25 %	70 J @ -20 °C 60 J @ -29 °C 45 J @ -40 °C
OK Autrod 13.62	Unbehandelt (acc. AWS) Plate thickness 12mm; Heat Input 2.2 kJ/mm; Side 1 600A, 32V, 53cm/min; Side 2 700A, 32V, 60cm/min; DC+	510 MPa	600 MPa	25 %	150 J @ 0 °C 60 J @ -51 °C
OK Autrod 13.64	Unbehandelt (acc. to AWS) Plate thickness 12mm Heat input 2.2kJ /mm 700A, 32V, 60cm /min DC+	550 MPa	650 MPa	24 %	60 J @ -51 °C