

OK Flux 10.72

Fluxo aglomerado neutro, básico, principalmente utilizado em aplicações onde elevada tenacidade é requerida abaixo de -50 °C, em juntas de alta diluição. Apresenta excelente remoção de escória em chanfros estreitos tipo V. O OK Flux 10.72 foi especialmente desenvolvido para a soldagem de torre de usina eólica. Aplicado em correntes CC+ e CA, suporta altas densidades de corrente em aplicações com arame único ou múltiplos arames. Garante baixo hidrogênio no metal de solda e pode ser utilizado em soldas multipasse independente da espessura da chapa.

Especificações

Classificações	EN ISO 14174 : S A AB 1 57 AC H5
Aprovações	CE : EN 13479 DB : 51.039.12 UKCA : EN 13479

As aprovações são baseadas na localização da fábrica. Entre em contato com a ESAB para obter mais informações.

Hidrogênio Difusível	max 5 ml/100g weld metal (Redried flux)
Tipo de Escória	Aluminate-basic
Transferência de Liga	No Silicon and moderately Manganese alloying
Densidade	nom: 1.2 kg/dm3
Índice de Basicidade	nom: 1.9

Consumo de Fluxo

Tensão	Volume de 1kg Fluxo/Arame DC+	Volume de 1kg Fluxo/Arame 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

Condition : Dimensão Ø 4.0 mm , Corrente 580 A , Velocidade de deslocação 55 cm/min

Classificações

Arame	AWS/EN	EN - Como soldado	AWS - Como Soldado	AWS - Tratamento Térmico Pós Soldagem
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	-

Aprovações

Arame	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

Composição Química (%)									
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 AC, 580A, 29V									
0.06	1.4	0.2	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V									
0.05	1.5	0.2	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V									
0.08	1.4	0.3	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V									
0.05	1.5	0.3	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V									
0.06	1.5	0.2	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V									
0.05	1.6	0.2	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 13.27 AC, 580A, 29V									
0.07	1.4	0.30	-	-	2.2	-	-	-	-
OK Autrod 13.27 DC+, 520A, 29V									
0.05	1.4	0.30	-	-	2.2	-	-	-	-

Composição Química (%)			
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	-	-	-

Composição Química do Consumível (%)									
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	-	-	-	-	-

OK Flux 10.72

Composição Química do Consumível (%)									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
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

Composição Química do Consumível (%)									
B									
OK Autrod 13.62									
0.013									
OK Autrod 13.64									
0.013									

Propriedades Mecânicas Típicas					
Arame	Condição	Limite de Escoamento	Resistência Tração	Alongamento	Teste Charpy
Spoolarc 29S	Como Soldado	532 MPa	622 MPa	25 %	57 J @ -40 °C 43 J @ -46 °C 41 J @ -51 °C
Spoolarc 75	Como Soldado	556 MPa	646 MPa	28 %	91 J @ -40 °C 83 J @ -51 °C
Spoolarc 81	Como Soldado	415 MPa	500 MPa	30 %	119 J @ -29 °C 100 J @ -40 °C 71 J @ -51 °C 50 J @ -62 °C
Spoolarc ENi4	Como Soldado	607 MPa	677 MPa	27 %	141 J @ -40 °C 107 J @ -51 °C 88 J @ -62 °C
OK Autrod 12.20	Como Soldado 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	Como Soldado EN AC	420 MPa	500 MPa	33 %	140 J @ -30 °C 130 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C
OK Autrod 12.22	Como Soldado AWS DC+	440 MPa	530 MPa	31 %	120 J @ -30 °C 100 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C

OK Flux 10.72

Propriedades Mecânicas Típicas					
Arame	Condição	Limite de Escoamento	Resistência Tração	Alongamento	Teste Charpy
OK Autrod 12.22	Como Soldado EN AC	425 MPa	560 MPa	27 %	140 J @ -30 °C 130 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C
OK Autrod 12.24	Como Soldado AWS DC+	500 MPa	590 MPa	25 %	60 J @ -30 °C 40 J @ -40 °C 35 J @ -46 °C
OK Autrod 12.24	Como Soldado EN AC	535 MPa	600 MPa	24 %	70 J @ -30 °C 50 J @ -40 °C 40 J @ -50 °C
OK Autrod 13.24	Como Soldado AWS DC+	530 MPa	660 MPa	28 %	90 J @ 0 °C 35 J @ -40 °C
OK Autrod 13.27	Como Soldado 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	Como Soldado AWS DC+	490 MPa	610 MPa	30 %	100 J @ -40 °C 80 J @ -51 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 13.62	Como Soldado (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	Como Soldado (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