

OK Flux 10.92

El OK Flux 10.92 es un flux aglomerado aleante en cromo, para plaqueado con bandas de aceros inoxidable. También es excelente para el soldeo a tope de aceros inoxidable. El efecto aleante en cromo del OK Flux 10.92 compensa las pérdidas de este elemento producidas en el arco durante el soldeo. El plaqueado puede realizarse con bandas de hasta 100 mm de anchura. El proceso de plaqueado con banda es estable en una amplia gama de corrientes y velocidades. Se caracteriza por un suave solapamiento entre cordones adyacentes. La corriente continua y la polaridad positiva proporcionan la máxima flexibilidad en la elección de parámetros de soldadura por lo que son las que se utilizan normalmente con el OK Flux 10.92.

Especificaciones

Clasificaciones	EN ISO 14174 : S A CS 2 57 53 DC
Aprobaciones	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	1200 A
Tipo de escoria	Calcium silicate SiO ₂ -MgO-Al ₂ O ₃ -(CaF ₂)
Transferencia de aleación	Chromium compensating
Densidad	nom: 1.0 kg/dm ³
Índice de basicidad	nom: 1.0

El Consumo de Flujo

Voltios	kg Flux / kg Hilo polaridad DC+
34 V	0.7 kg
30 V	0.55 kg
26 V	0.4 kg
38 V	0.9 kg

Condición : Dimension 4.0 mm , Amperios 580 A , Velocidad de desplazamiento 33 m/h

Clasificaciones

Hilo	AWS según EN (Euro Norma)	AWS-As Welded (sin tratam.térmico)
OK Autrod 16.97	14343-A:S 18 8 Mn	-
OK Autrod 308L	A5.9:ER308L/ 14343-A:S 19 9 L	-
OK Autrod 309L	A5.9:ER309L/ 14343-A:S 23 12 L	A5.39: F85A4-ER309L/309L
OK Autrod 316L	A5.9:ER316L/ 14343-A:S 19 12 3 L	A5.39: F80A10-ER316L/316L
OK Autrod 318	A5.9:ER318/ 14343-A:S 19 12 3 Nb	-
OK Autrod 347	A5.9:ER347/ 14343-A:S 19 9 Nb	-

Aprobaciones

Hilo	VdTÜV	BV
OK Autrod 308L	•	-
OK Autrod 316L	•	•
OK Autrod 318	•	-
OK Autrod 347	•	-

% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
OK Autrod 16.97									
0.04	5.0	0.95	0.01	0.02	8.5	18.8	0.1	-	-
OK Autrod 308L Current: DC+, 420A, 27V									
0.02	1.0	0.9	-	-	10.0	20.0	-	-	-
OK Autrod 309L									
0.02	1.2	0.7	0.01	0.02	12.9	22.6	0.04	0.01	0.08
OK Autrod 316L									

OK Flux 10.92

% Análisis metal depositado (valores típicos)									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	1.1	0.7	0.01	0.02	11.6	18.1	2.5	0.15	0.05
OK Autrod 318									
0.035	1.2	0.5	-	-	12.0	18.5	2.6	0.2	-
OK Autrod 347 Current: DC+, 420 A, 27 V									
0.040	0.9	0.75	-	-	9.7	19.8	-	-	-

% Análisis metal depositado (valores típicos)	
Nb	FN WRC-92
OK Autrod 309L	
-	7
OK Autrod 316L	
0.01	7
OK Autrod 318	
0.3	-
OK Autrod 347 Current: DC+, 420 A, 27 V	
0.5	9

% Composición hilo (valores típicos)									
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Nb	FN WRC-92
OK Autrod 16.97									
0.07	6.5	0.4	8.2	18.9	-	-	-	-	-
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 318									
0.04	1.8	0.4	11.5	18.9	2.6	-	0.04	0.7	11
OK Autrod 347									
0.04	1.4	0.4	9.5	19.2	-	-	0.05	0.6	7

Propiedades Mecánicas Típicas					
Hilo	Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Ensayo Charpy con ranura en V
OK Autrod 16.97	Como soldado DC+	450 MPa	630 MPa	42 %	60 J @ 20 °C 55 J @ -20 °C 45 J @ -60 °C
OK Autrod 308L	Como soldado DC+	365 MPa	580 MPa	38 %	60 J @ -60 °C 50 J @ -110 °C
OK Autrod 309L	Como soldado DC+	440 MPa	600 MPa	30 %	55 J @ -20 °C 50 J @ -40 °C
OK Autrod 316L	Como soldado DC+	415 MPa	570 MPa	32 %	55 J @ -70 °C
OK Autrod 318	Como soldado	440 MPa	600 MPa	42 %	100 J @ 20 °C 90 J @ -60 °C 40 J @ -110 °C

OK Flux 10.92

Propiedades Mecánicas Típicas

Hilo	Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Ensayo Charpy con ranura en V
OK Autrod 347	Como soldado DC+	470 MPa	640 MPa	35 %	65 J @ 20 °C 55 J @ -60 °C 40 J @ -110 °C