

OK Flux 10.74

Agglomerated aluminate-basic flux-wire-combination for Submerged Arc Welding. Especially for multi wire procedures in the production of longitudinal welded line pipes. Low weld bead profile at high welding speeds. Suitable for line pipe steels up to X70. Due to the careful metallurgical design it produces a hard-spot free weld metal. Suitable for DC and AC welding of unlimited plate thickness.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14174 : S A AB 1 67 AC H5
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.

Hidrógeno difusible	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux)
Tipo de escoria	Aluminate-basic
Transferencia de aleación	Slightly Silicon and moderately Manganese alloying
Densidad	nom: 1.2 kg/dm ³
Índice de basicidad	nom: 1.4

El Consumo de Flujo		
Voltios	kg Flux / kg Hilo polaridad DC+	kg Flux / kg Hilo polaridad 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

Condición : Dimension Ø 4.0 mm , Amperios 580 A , Velocidad de desplazamiento 55 cm/min

Clasificaciones				
Hilo	AWS según EN (Euro Norma)	EN-As Welded (sin tratam. térmico)	AWS-As Welded (sin tratam. térmico)	AWS-PWHT (con tratam. térmico)
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 42 4 AB S2	A5.17: F7A6-EM12	A5.17: F6P6-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A:S2Si	14171-A: S 42 4 AB S2Si	A5.23: F8TA4G-EM12K	A5.17: F6P6-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: F8A2-EA2-A4	A5.23: F7P0-EA2-A4
OK Autrod 12.34	A5.23:EA4/ 14171-A:S3Mo; 24598-A:S S MnMo	14171-A: S 50 2 AB S3Mo	A5.23: F9A2-EA4-A3	A5.23: F9P0-EA4-A3
OK Autrod 13.62	A5.23:EG/ 14171-A:S23TiB	-	A5.23: F8TA6-EG	-
OK Autrod 13.64	A5.23:EA2TiB/ 14171-A:S2MoTiB	-	A5.23: F8TA6-EA2TiB	-

Aprobaciones	
Hilo	
*Selected production units only. Please contact ESAB for more information. Visit esab.com to download specific flux/wire combination fact sheets for more details.	

% Composición hilo (valores típicos)					
C	Mn	Si	Mo	Ti	B
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					

OK Flux 10.74

% Composición hilo (valores típicos)					
C	Mn	Si	Mo	Ti	B
0.13	1.51	0.16	0.48	-	-
OK Autrod 13.64					
0.07	1.22	0.28	0.49	0.14	0.013

% Análisis metal depositado (valores típicos)			
C	Mn	Si	Mo
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V			
0.07	1.5	0.3	-
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V			
0.08	1.3	0.2	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V			
0.07	1.5	0.5	-
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V			
0.08	1.3	0.4	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V			
0.05	1.4	0.4	0.5
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V			
0.06	1.3	0.3	0.5
OK Autrod 12.34 DC+, 580A, 29V			
0.08	1.6	0.4	0.5
OK Autrod 12.34 AC, 580A, 29V			
0.09	1.5	0.3	0.5

Propiedades Mecánicas Típicas					
Hilo	Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Ensayo Charpy con ranura en V
OK Autrod 12.20	Como soldado AWS DC+	440 MPa	540 MPa	30 %	60 J @ -40 °C 40 J @ -51 °C
OK Autrod 12.20	Como soldado EN AC	450 MPa	540 MPa	27 %	110 J @ -20 °C 80 J @ -30 °C 60 J @ -40 °C
OK Autrod 12.22	Como soldado Two-run acc. to AWS; X70-plate, thickness 12mm; Heat input 2.2 kJ/mm; 700A, 32V, 60cm/min DC+	530 MPa	640 MPa	27 %	150 J @ 0 °C 110 J @ -30 °C 60 J @ -40 °C
OK Autrod 12.22	Como soldado EN AC	460 MPa	550 MPa	26 %	110 J @ -20 °C 80 J @ -30 °C 60 J @ -40 °C
OK Autrod 12.22	Como soldado AWS DC+	440 MPa	540 MPa	30 %	55 J @ -40 °C 35 J @ -51 °C
OK Autrod 12.24	Como soldado EN AC	550 MPa	620 MPa	23 %	120 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 50 J @ -40 °C
OK Autrod 12.24	Como soldado AWS DC+	520 MPa	590 MPa	24 %	100 J @ 0 °C 65 J @ -20 °C 50 J @ -29 °C 30 J @ -40 °C

OK Flux 10.74

Propiedades Mecánicas Típicas					
Hilo	Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Ensayo Charpy con ranura en V
OK Autrod 12.34	Como soldado AWS DC+	590 MPa	670 MPa	24 %	90 J @ 0 °C 60 J @ -18 °C 55 J @ -20 °C 40 J @ -29 °C
OK Autrod 12.34	Como soldado EN AC	620 MPa	680 MPa	23 %	100 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 60 J @ -30 °C
OK Autrod 13.62	Como soldado (acc. AWS) Plate thickness 12mm; Heat input 2.2 kJ/mm; Side1: 600A /32V/53cm/min; Side2: 700A/32V/60cm/min.; DC+	520 MPa	610 MPa	26 %	130 J @ 0 °C 70 J @ -51 °C
OK Autrod 13.64	Como soldado (acc. to AWS) Plate thickness 12mm Heat input 2.2kJ /mm 700A, 32V, 60cm /min DC+	550 MPa	650 MPa	26 %	70 J @ -51 °C