

OK Flux 10.88

Agglomerated aluminate-rutile flux-wire-combination for Submerged Arc Welding. High tolerance against rust and mill scale. Excellent slag removal and smooth weld bead surface. For structural steels, fine grained steels, pressure vessel steels, etc. Suitable for DC and AC welding. Single layer and multi layer welding of up to about 30 mm plate thickness.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14174 : S A AR 1 89 AC
Tipo de escoria	Aluminate-rutile
Transferencia de aleación	High Silicon and very high Manganese alloying
Densidad	nom: 1.2 kg/dm3
Índice de basicidad	nom: 0.7
Granulometría	0.2-1.6 mm (10x65 mesh)

El Consumo de Flujo		
Voltios	kg Flux / kg Hilo polaridad DC+	kg Flux / kg Hilo polaridad AC
34 V	1.2 kg	1.0 kg
30 V	0.9 kg	0.7 kg
26 V	0.6 kg	0.5 kg
38 V	1.5 kg	1.3 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 12.10	A5.17:EL12/ 14171-A:S1	14171-A: S 38 0 AR S1	A5.17: F6AZ-EL12	-
OK Autrod 12.10	A5.17:EL12/ 14171-A:S1	14171-A: S 38 0 AR S1	A5.17: F6AZ-EL12	-
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 42 2 AR S2	A5.17: F7A0-EM12	-
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 42 2 AR S2	A5.17: F7A0-EM12	-
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A: S2Si	14171-A: S 42 2 AR S2Si	A5.17: F7A0-EM12K	A5.17: F6P0-EM12K
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A: S2Si	14171-A: S 42 2 AR S2Si	A5.17: F7A0-EM12K	A5.17: F6P0-EM12K

Aprobaciones					
Hilo	LR	ABS	BV	DNV	GL
OK Autrod 12.22	•	•	•	•	•

% Composición hilo (valores típicos)		
C	Mn	Si
OK Autrod 12.10		
0.07	0.52	0.08
OK Autrod 12.20		
0.10	1.06	0.07
OK Autrod 12.22		
0.09	1.01	0.19

% Análisis metal depositado (valores típicos)		
C	Mn	Si
OK Autrod 12.10 DC+, 580A, 29V		
0.05	1.7	0.6

OK Flux 10.88

% Análisis metal depositado (valores típicos)		
C	Mn	Si
OK Autrod 12.10 AC, 580A, 29V		
0.05	1.5	0.5
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V		
0.05	1.8	0.6
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V		
0.05	1.6	0.5
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V		
0.05	1.8	0.7
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V		
0.05	1.6	0.6

Composición química			
SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂	CaO+MgO
25	50	10	5

Propiedades Mecánicas Típicas					
Hilo	Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Ensayo Charpy con ranura en V
OK Autrod 12.10	Como soldado EN AC	450 MPa	500 MPa	30 %	60 J @ 0 °C
OK Autrod 12.10	Como soldado AWS DC+	400 MPa	470 MPa	30 %	70 J @ 0 °C
OK Autrod 12.10	Como soldado EN AC	450 MPa	500 MPa	30 %	60 J @ 0 °C
OK Autrod 12.20	Como soldado EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 70 J @ -20 °C
OK Autrod 12.20	Como soldado EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 70 J @ -20 °C
OK Autrod 12.20	Como soldado AWS DC+	430 MPa	520 MPa	25 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.20	Como soldado AWS DC+	430 MPa	520 MPa	25 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.22	Como soldado EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 60 J @ -20 °C
OK Autrod 12.22	Como soldado AWS DC+	440 MPa	510 MPa	26 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.22	Como soldado EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 60 J @ -20 °C 90 J @ 0 °C 60 J @ -20 °C
OK Autrod 12.22	Como soldado AWS DC+	440 MPa	510 MPa	26 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C