

OK Flux 10.70

Agglomerated aluminate-basic flux-wire-combination for Submerged Arc Welding. Especially designed for applications with high dilution from the base material, e.g. butt welds with one run from each side or fillet welds. Good impact properties down to -30°C due to high alloying of Mn and Si. Mainly for shipbuilding steels. Also for pressure vessel steels, structural steels, fine grained steels, etc. Suitable for single and multi wire procedures, for DC and AC welding. Intended for a limited number of passes and plate thickness up to about 25 mm.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 14174 : S A AB 1 79 AC
Omologazioni	CE : EN 13479 DB : 51.039.06

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Tipo di scoria	Aluminate-basic
Trasferimento lega	Moderately Silicon and very high Manganese alloying
Densit	nom: 1.2 kg/dm3
Indice di basicit	nom: 1.4

Consumo di Flusso		
Volt	kg flusso/ kg filo DC+	kg flusso/ kg filo 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

Stato : Dimension Ø 4.0 mm , Amp 580 A , Velocit di avanzamento 55 cm/min

Classificazioni				
filo	SFA/AWS - EN ISO	EN-come saldato	AWS-come saldato	AWS-Trattamento termico post saldatura
OK Autrod 12.10	A5.17:EL12/ 14171-A:S1	14171-A: S 42 3 AB S1	A5.17: F7A4-EL12	A5.17: F7P4-EL12
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 46 3 AB S2	A5.17: F7A2-EM12	A5.17: F7P2-EM12
OK Autrod 12.24	A5.23:EA2/ 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	14171-A: S 50 0 AB S2Mo	A5.23: F9A0-EA2-A3	A5.23: F9PZ-EA2-A3

Approvazioni										
filo	CE	DB	VdTÜV	ABS	BV	DNV	GL	LR	PRS	RS
OK Autrod 12.10	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
OK Autrod 12.20	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-

analisi tipica del deposito			
C	Mn	Si	Mo
OK Autrod 12.10 DC+ , 580A, 29V			
0.05	1.7	0.5	-
OK Autrod 12.10 AC , 580A, 29V			
0.06	1.6	0.5	-
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V			
0.07	1.8	0.5	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V			
0.06	1.9	0.6	-
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V			
0.07	1.8	0.5	0.5
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V			

OK Flux 10.70

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Mo
0.06	2.0	0.6	0.5

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Mo
OK Autrod 12.10			
0.07	0.52	0.08	-
OK Autrod 12.20			
0.10	1.06	0.07	-
OK Autrod 12.24			
0.09	1.08	0.14	0.48

Proprietà meccaniche tipiche

filo	Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento	Intaglio a V Charpy
OK Autrod 12.10	Come saldato AWS DC+	430 MPa	520 MPa	30 %	125 J @ 20 °C 100 J @ 0 °C 70 J @ -20 °C 55 J @ -30 °C 40 J @ -40 °C
OK Autrod 12.10	Come saldato EN AC	450 MPa	530 MPa	28 %	150 J @ 20 °C 120 J @ 0 °C 90 J @ -20 °C 65 J @ -30 °C
OK Autrod 12.20	Come saldato EN AC	490 MPa	590 MPa	27 %	120 J @ 20 °C 110 J @ 0 °C 90 J @ -20 °C 60 J @ -30 °C
OK Autrod 12.20	Come saldato AWS DC+	470 MPa	580 MPa	29 %	100 J @ 20 °C 90 J @ 0 °C 75 J @ -20 °C 50 J @ -29 °C
OK Autrod 12.24	Come saldato AWS DC+	580 MPa	670 MPa	23 %	60 J @ 20 °C 50 J @ 0 °C 40 J @ -18 °C
OK Autrod 12.24	Come saldato EN AC	630 MPa	700 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 60 J @ 0 °C 45 J @ -20 °C