

OK Flux 10.81

Flusso agglomerato acido, attivo in Mn e Si. Indicato per le saldature dove la diluizione col materiale base è elevata quali saldature d'angolo e di testa di piccoli o medi spessori con limitato numero di passate. Le eccellenti caratteristiche operative associate col facile distacco della scoria lo rendono particolarmente adatto per le saldature testa a testa e d'angolo con elevate velocità di avanzamento nelle quali l'aspetto, la forma e il distacco della scoria stesso sono essenziali.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 14174 : S A AR 1 97 AC
Omologazioni	CE : EN 13479 DB : 51.039.04 NAKS/HAKC : RD 03-613-03

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

Tipo di scoria	Aluminate-rutile
Trasferimento lega	Very high Silicon and moderately Manganese alloying
Densità	nom: 1.2 kg/dm ³
Indice di basicità	nom: 0.6

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 , Velocità 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 A AR S1	A5.17: F7AZ-EL12	A5.17: F7PZ-EL12
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 46 0 AR S2	A5.17: F7A0-EM12	A5.17: F7PZ-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A:S2Si	14171-A: S 50 A AR S2Si	A5.17: F7AZ-EM12K	A5.17: F7PZ-EM12K
OK Autrod 12.24	A5.23:EA2/ 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	14171-A: S 50 A AR S2Mo	A5.23: F9AZ-EA2-A4	A5.23: F9PZ-EA2-A4
OK Autrod 12.30	14171-A:S3	14171-A: S 50 0 AR S3	-	-
OK Autrod 13.10 SC	A5.23:EB2R/ 24598-A:S S CrMo1	-	-	A5.23: F9PZ-EB2R-G
OK Autrod 13.36	A5.23:EG/ 14171-A:S2Ni1Cu	14171-A: S 50 A AR S2Ni1Cu	A5.23: F9A0-EG-G	-

Approvazioni								
filo	VdTÜV	CE	DB	ABS	BV	DNV	GL	LR
OK Autrod 12.10	•	•	•	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20	•	•	•	•	•	•	•	•
OK Autrod 12.22	-	•	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24	•	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.30	•	•	•	-	-	-	-	-
OK Autrod 13.10 SC	•	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 13.36	-	•	-	-	-	-	-	-

OK Flux 10.81

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
OK Autrod 12.10 DC+, 580A, 29V								
0.06	1.2	0.8	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.10 AC, 580A, 29V								
0.07	1.1	0.7	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V								
0.07	1.5	0.8	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V								
0.09	1.4	0.7	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V								
0.09	1.4	0.8	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V								
0.07	1.5	0.9	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V								
0.09	1.4	0.7	-	-	-	-	0.5	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V								
0.07	1.5	0.8	-	-	-	-	0.5	-
OK Autrod 12.30 DC+, 580A, 29V								
0.08	1.75	0.7	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.30 AC, 580A, 29V								
0.10	1.7	0.6	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 13.10 SC								
-	-	-	0.010	0.020	-	-	-	-
OK Autrod 13.10 SC DC+, 575A, 29V								
0.06	1.4	0.9	-	-	-	1.0	0.5	-
OK Autrod 13.36 AC, 580A, 29V								
0.09	1.3	0.8	-	-	0.7	0.3	-	0.5
OK Autrod 13.36 DC+, 580A, 29V								
0.07	1.4	0.9	-	-	0.7	0.3	-	0.5

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	X-bar
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	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24							
0.09	1.08	0.14	-	-	0.48	-	-
OK Autrod 12.30							
0.11	1.61	0.13	-	-	-	-	-
OK Autrod 13.10 SC							
0.10	0.83	0.12	-	1.21	0.49	-	11
OK Autrod 13.36							
0.10	0.95	0.29	0.78	0.29	-	0.48	-

OK Flux 10.81

Proprietà meccaniche tipiche					
filo	Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento	Intaglio a V Charpy
OK Autrod 12.10	Come saldato EN AC	450 MPa	530 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 40 J @ 0 °C
OK Autrod 12.10	Come saldato AWS DC+	450 MPa	540 MPa	25 %	50 J @ 20 °C 30 J @ 0 °C
OK Autrod 12.20	Come saldato AWS DC+	510 MPa	610 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 60 J @ 0 °C 40 J @ -18 °C
OK Autrod 12.20	Come saldato EN AC	500 MPa	570 MPa	30 %	90 J @ 20 °C 70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.22	Come saldato AWS DC+	530 MPa	610 MPa	24 %	60 J @ 20 °C
OK Autrod 12.22	Come saldato EN AC	550 MPa	640 MPa	20 %	70 J @ 20 °C
OK Autrod 12.24	Come saldato EN AC	650 MPa	715 MPa	24 %	80 J @ 20 °C 50 J @ 0 °C
OK Autrod 12.24	Come saldato AWS DC+	565 MPa	660 MPa	23 %	65 J @ 20 °C 45 J @ 0 °C
OK Autrod 12.30	Come saldato EN DC+	550 MPa	640 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 60 J @ 0 °C
OK Autrod 12.30	Come saldato EN AC	550 MPa	620 MPa	25 %	100 J @ 20 °C 80 J @ 0 °C
OK Autrod 13.10 SC	PWHT PWHT 575A DC+ 29V (1 hour(s))	650 MPa	730 MPa	22 %	30 J @ 20 °C
OK Autrod 13.36	Come saldato EN AC	610 MPa	680 MPa	25 %	80 J @ 20 °C 50 J @ 0 °C 40 J @ -20 °C
OK Autrod 13.36	Come saldato AWS DC+	570 MPa	680 MPa	23 %	55 J @ 20 °C 40 J @ 0 °C 35 J @ -18 °C