

OK Flux 10.92

Flusso agglomerato cromo compensante, per giunzioni testa a testa di acciai inossidabili. Si utilizza inoltre in placcature con nastri inossidabili della serie AISI 300. L'aggiunta di cromo dal flusso compensa la perdita dello stesso elemento che si ha durante il processo di saldatura.

Specifiche

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

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

Corrente di saldatura	1200 A
Tipo di scoria	Calcium silicate SiO ₂ -MgO-Al ₂ O ₃ -(CaF ₂)
Trasferimento lega	Chromium compensating
Densit	nom: 1.0 kg/dm ³
Indice di basicit	nom: 1.0

Consumo di Flusso

Volt	kg flusso/ kg filo DC+
34 V	0.7 kg
30 V	0.55 kg
26 V	0.4 kg
38 V	0.9 kg

Stato : Dimension 4.0 mm , Amp 580 A , Velocit di avanzamento 33 m/h

Classificazioni

filo	SFA/AWS - EN ISO	AWS-come saldato
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	-

Approvazioni

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

analisi tipica del deposito

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									
0.02	1.1	0.7	0.01	0.02	11.6	18.1	2.5	0.15	0.05
OK Autrod 318									

OK Flux 10.92

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
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	-	-	-

analisi tipica del deposito

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

Typical Wire Composition %

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

Proprietà meccaniche tipiche

filo	Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento	Intaglio a V Charpy
OK Autrod 16.97	Come saldato DC+	450 MPa	630 MPa	42 %	60 J @ 20 °C 55 J @ -20 °C 45 J @ -60 °C
OK Autrod 308L	Come saldato DC+	365 MPa	580 MPa	38 %	60 J @ -60 °C 50 J @ -110 °C
OK Autrod 309L	Come saldato DC+	440 MPa	600 MPa	30 %	55 J @ -20 °C 50 J @ -40 °C
OK Autrod 316L	Come saldato DC+	415 MPa	570 MPa	32 %	55 J @ -70 °C
OK Autrod 318	Come saldato	440 MPa	600 MPa	42 %	100 J @ 20 °C 90 J @ -60 °C 40 J @ -110 °C
OK Autrod 347	Come saldato DC+	470 MPa	640 MPa	35 %	65 J @ 20 °C 55 J @ -60 °C 40 J @ -110 °C