

OK Flux 10.74

Topnik agglomerato per la saldatura a arco sommerso di acciai inossidabili e acciai ad alta resistenza. Progettato specificamente per la saldatura di acciai inossidabili a pannello di profilo anche in posizione di spalla.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 14174 : S A AB 1 67 AC H5
Omologazioni	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

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

Idrogeno diffusibile	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux)
Tipo di scoria	Aluminate-basic
Trasferimento lega	Slightly Silicon and moderately Manganese alloying
Densità	nom: 1.2 kg/dm ³
Indice di basicità	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 , 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 12.20	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:SZ3TiB	-	A5.23: F8TA6-EG	-
OK Autrod 13.64	A5.23:EA2TiB/ 14171-A:S2MoTiB	-	A5.23: F8TA6-EA2TiB	-

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

analisi tipica del deposito			
C	Mn	Si	Mo
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V			
0.08	1.3	0.2	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V			
0.07	1.5	0.3	-
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V			
0.08	1.3	0.4	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V			
0.07	1.5	0.5	-

OK Flux 10.74

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Mo
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V			
0.06	1.3	0.3	0.5
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V			
0.05	1.4	0.4	0.5
OK Autrod 12.34 AC, 580A, 29V			
0.09	1.5	0.3	0.5
OK Autrod 12.34 DC+, 580A, 29V			
0.08	1.6	0.4	0.5

Typical Wire Composition %

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					
0.13	1.51	0.16	0.48	-	-
OK Autrod 13.64					
0.07	1.22	0.28	0.49	0.14	0.013

Proprietà meccaniche tipiche

filo	Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento	Intaglio a V Charpy
OK Autrod 12.20	Come saldato AWS DC+	440 MPa	540 MPa	30 %	60 J @ -40 °C 40 J @ -51 °C
OK Autrod 12.20	Come saldato EN AC	450 MPa	540 MPa	27 %	110 J @ -20 °C 80 J @ -30 °C 60 J @ -40 °C
OK Autrod 12.22	Come saldato 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	Come saldato EN AC	460 MPa	550 MPa	26 %	110 J @ -20 °C 80 J @ -30 °C 60 J @ -40 °C
OK Autrod 12.22	Come saldato AWS DC+	440 MPa	540 MPa	30 %	55 J @ -40 °C 35 J @ -51 °C
OK Autrod 12.24	Come saldato EN AC	550 MPa	620 MPa	23 %	120 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 50 J @ -40 °C
OK Autrod 12.24	Come saldato 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

Proprietà meccaniche tipiche					
filo	Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento	Intaglio a V Charpy
OK Autrod 12.34	Come saldato 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	Come saldato EN AC	620 MPa	680 MPa	23 %	100 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 60 J @ -30 °C
OK Autrod 13.62	Come saldato (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	Come saldato (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