

OK Flux 10.88

Rutylowy topnik aglomerowany o bardzo dużej tolerancji na rdz? i zanieczyszczenia. Zapewnia łatwe usuwanie łoża i gładkie łico łąci?g?w. Odpowiedni do szybkiego spawania jedno- lub wielowarstwowego stali konstrukcyjnych, profili budowlanych, zbiornik?w ci?nieniowych i konstrukcji okr?towych, do grubo?ci ok. 25 mm.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 14174 : S A AR 1 89 AC

Tipo di scoria	Aluminate-rutile
Trasferimento lega	High Silicon and very high Manganese alloying
Densit?	nom: 1.2 kg/dm ³
Indice di basicit?	nom: 0.7
Dimensioni grano	0.2-1.6 mm (10x65 mesh)

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

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 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

Approvazioni					
filo	LR	ABS	BV	DNV	GL
OK Autrod 12.22	•	•	•	•	•

analisi tipica del deposito		
C	Mn	Si
OK Autrod 12.10 DC+, 580A, 29V		
0.05	1.7	0.6
OK Autrod 12.10 AC, 580A, 29V		
0.05	1.5	0.5
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V		
0.05	1.6	0.5
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V		
0.05	1.8	0.6
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V		
0.05	1.6	0.6
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V		

OK Flux 10.88

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si
0.05	1.8	0.7

Typical Wire Composition %

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

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	500 MPa	30 %	60 J @ 0 °C
OK Autrod 12.10	Come saldato AWS DC+	400 MPa	470 MPa	30 %	70 J @ 0 °C
OK Autrod 12.10	Come saldato EN AC	450 MPa	500 MPa	30 %	60 J @ 0 °C
OK Autrod 12.20	Come saldato EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 70 J @ -20 °C
OK Autrod 12.20	Come saldato EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 70 J @ -20 °C
OK Autrod 12.20	Come saldato AWS DC+	430 MPa	520 MPa	25 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.20	Come saldato AWS DC+	430 MPa	520 MPa	25 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.22	Come saldato EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 60 J @ -20 °C
OK Autrod 12.22	Come saldato AWS DC+	440 MPa	510 MPa	26 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.22	Come saldato 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	Come saldato AWS DC+	440 MPa	510 MPa	26 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C