

## OK Flux 10.90

Flusso agglomerato basico consigliato per la saldatura di acciai al 9 % nichel e altri acciai simili. Il flusso apporta manganese nel bagno di fusione riducendo il rischio di cricche a caldo. Buon distacco della scoria e aspetto del cordone.

### Specifiche

|                 |                                       |
|-----------------|---------------------------------------|
| Classificazioni | EN ISO 14174 : S A AF 2 55 53 MnNi DC |
| Omologazioni    | 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     | Fluoride basic CaF <sub>2</sub> -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -SiO <sub>2</sub> |
| Trasferimento lega | Chromium compensating. Nickel- and manganese alloying.                            |
| Densit             | nom: 1.0 kg/dm <sup>3</sup>                                                       |
| Indice di basicit  | nom: 1.7                                                                          |

### Consumo di Flusso

| Volt | kg flusso/ kg filo DC+ |
|------|------------------------|
| 34 V | 0.8 kg                 |
| 30 V | 0.6 kg                 |
| 26 V | 0.5 kg                 |
| 38 V | 1.0 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 310      | A5.9:ER310/ 14343-A:S 25 20                            | -                           |
| OK Autrod NiCrMo-3 | A5.14:ERNiCrMo-3/ 18274:S Ni 6625<br>(NiCr22Mo9Nb)     | A5.39: F100A32-ERNiCrMo-3/G |
| OK Autrod NiCrMo-4 | A5.14:ERNiCrMo-4/ 18274:S Ni 6276<br>(NiCr15Mo16Fe6W4) | A5.39: F100A32-ERNiCrMo-4/G |

### Approvazioni

| filo               | DNV-GL | ABS | BV | CCS | ClassNK | DNV | KR | RINA |
|--------------------|--------|-----|----|-----|---------|-----|----|------|
| OK Autrod NiCrMo-3 | •      | -   | -  | -   | -       | -   | -  | -    |
| OK Autrod NiCrMo-4 | -      | •   | •  | •   | •       | •   | •  | •    |

### Typical Wire Composition %

| C                         | Mn   | Si   | Ni   | Cr   | Mo   | W   | Fe  | Nb+Ta |
|---------------------------|------|------|------|------|------|-----|-----|-------|
| <b>OK Autrod 310</b>      |      |      |      |      |      |     |     |       |
| 0.10                      | 1.6  | 0.4  | 20.7 | 25.8 | -    | -   | -   | -     |
| <b>OK Autrod NiCrMo-3</b> |      |      |      |      |      |     |     |       |
| 0.02                      | 0.04 | 0.06 | Bal  | 22.7 | 8.6  | -   | 0.3 | 3.5   |
| <b>OK Autrod NiCrMo-4</b> |      |      |      |      |      |     |     |       |
| 0.01                      | 0.45 | 0.05 | Bal. | 15.5 | 16.1 | 3.5 | 5.8 | -     |

### analisi tipica del deposito

| C                                        | Mn  | Si   | S     | P     | Ni   | Cr   | Mo    | V | Cu    |
|------------------------------------------|-----|------|-------|-------|------|------|-------|---|-------|
| <b>OK Autrod 310</b>                     |     |      |       |       |      |      |       |   |       |
| 0.07                                     | 3.2 | 0.40 | 0.010 | 0.020 | 20.5 | 25.5 | 0.015 | - | 0.010 |
| <b>OK Autrod NiCrMo-3 DC+, 350A, 29V</b> |     |      |       |       |      |      |       |   |       |
| 0.01                                     | 1.7 | 0.2  | -     | -     | Bal. | 21.0 | 8.5   | - | -     |

## OK Flux 10.90

### analisi tipica del deposito

| C                                        | Mn  | Si  | S     | P    | Ni   | Cr   | Mo   | V    | Cu   |
|------------------------------------------|-----|-----|-------|------|------|------|------|------|------|
| <b>OK Autrod NiCrMo-3</b>                |     |     |       |      |      |      |      |      |      |
| -                                        | -   | -   | 0.01  | 0.01 | -    | -    | -    | -    | -    |
| <b>OK Autrod NiCrMo-4</b>                |     |     |       |      |      |      |      |      |      |
| -                                        | -   | -   | 0.003 | 0.01 | -    | -    | -    | 0.04 | 0.01 |
| <b>OK Autrod NiCrMo-4 DC+, 350A, 29V</b> |     |     |       |      |      |      |      |      |      |
| 0.01                                     | 2.2 | 0.2 | -     | -    | Bal. | 15.0 | 15.5 | -    | -    |

### analisi tipica del deposito

| Co                                       | W   | Fe  | Nb+Ta |
|------------------------------------------|-----|-----|-------|
| <b>OK Autrod NiCrMo-3 DC+, 350A, 29V</b> |     |     |       |
| -                                        | -   | 2.0 | 3.0   |
| <b>OK Autrod NiCrMo-4</b>                |     |     |       |
| 0.15                                     | -   | -   | -     |
| <b>OK Autrod NiCrMo-4 DC+, 350A, 29V</b> |     |     |       |
| -                                        | 3.4 | 6.0 | -     |

### Proprietà meccaniche tipiche

| filo               | Stato                              | Resistenza allo snervamento | Resistenza alla trazione | Allungamento | Intaglio a V Charpy |
|--------------------|------------------------------------|-----------------------------|--------------------------|--------------|---------------------|
| OK Autrod 310      | Come saldato ISO DC+               | 390 MPa                     | 570 MPa                  | 34 %         | 85 J @ 20 °C        |
| OK Autrod NiCrMo-3 | Come saldato HI ~1.0-1.7 kJ/mm DC+ | 440 MPa                     | 720 MPa                  | 42 %         | 100 J @ -196 °C     |
| OK Autrod NiCrMo-4 | Come saldato DC+                   | 480 MPa                     | 700 MPa                  | 40 %         | 60 J @ -196 °C      |