

OK Flux 10.77

Agglomerated aluminate-basic flux for Submerged Arc Welding especially for production of mild and high-strength line pipe steels (mainly spiral pipe production). Shallow reinforcement, low transition angles, smooth surface finish even at high welding speeds. Designed for single and multi wire procedures. Suitable for DC and AC welding.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 14174 : S A AB 1 67 AC H5
Omologazioni	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479
Industria	Costruzione tubature

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

Idrogeno diffusibile	max 5 ml/100g weld metal (Redried flux)
Tipo di scoria	Aluminate-basic
Trasferimento lega	Slightly Silicon and moderately Manganese alloying
Densit	nom: 1.2 kg/dm ³
Indice di basicit	nom: 1.3

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 , Velocit di avanzamento 55 cm/min

Classificazioni				
filo	SFA/AWS - EN ISO	EN-come saldato	AWS-come saldato	AWS-Trattamento termico post saldatura
Spoolarc 83	A5.23:EA3K	-	-	-
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 38 4 AB S2	A5.17: F7A4-EM12	A5.17: F6P4-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A:S2Si	14171-A: S 38 4 AB S2Si	A5.17: F7A5-EM12K	A5.17: F6P5-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: F8A4-EA2-A2	A5.23: F7P2-EA2-A2
OK Autrod 12.34	A5.23:EA4/ 14171-A:S3Mo; 24598-A:S S MnMo	14171-A: S 50 3 AB S3Mo	A5.23: F8A4-EA4-A4	A5.23: F8P2-EA4-A4
OK Autrod 13.62	A5.23:EG/ 14171-A:SZ3TiB	-	-	-
OK Autrod 13.64	A5.23:EA2TiB/ 14171-A:S2MoTiB	-	A5.23: F8TA6-EA2TiB	-

Approvazioni	
filo	CE
OK Autrod 12.20	•
OK Autrod 12.22	•
OK Autrod 12.24	•

analisi tipica del deposito									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
Spoolarc 83 As Welded									
0.06	2.65	0.71	0.012	0.022	0.08	0.08	0.05	0.010	0.016

OK Flux 10.77

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V									
0.07	1.3	0.2	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V									
0.06	1.4	0.3	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V									
0.08	1.3	0.3	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V									
0.07	1.4	0.4	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V									
0.07	1.3	0.3	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V									
0.07	1.3	0.3	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 12.34 AC, 580A, 29V									
0.08	1.6	0.3	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 12.34 DC+, 580A, 29V									
0.08	1.5	0.3	-	-	-	-	0.5	-	-

analisi tipica del deposito

Cu	Nb	Ti	Co
Spoolarc 83 As Welded			
0.120	0.004	0.004	0.041

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Cu	Ti	B
Spoolarc 83									
0.08	1.69	0.63	0.011	0.01	0.09	0.4	0.17	-	-
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
Spoolarc 83	Come saldato	660 MPa	758 MPa	24 %	54 J @ -40 °C
OK Autrod 12.20	Come saldato AWS DC+	420 MPa	500 MPa	28 %	80 J @ -20 °C 65 J @ -30 °C 55 J @ -40 °C
OK Autrod 12.20	Come saldato EN AC	430 MPa	510 MPa	28 %	115 J @ -20 °C 95 J @ -30 °C 70 J @ -40 °C

OK Flux 10.77

Proprietà meccaniche tipiche					
filo	Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento	Intaglio a V Charpy
OK Autrod 12.22	Come saldato AWS DC+	420 MPa	520 MPa	26 %	130 J @ -20 °C 110 J @ -30 °C 80 J @ -40 °C 50 J @ -46 °C
OK Autrod 12.22	Come saldato EN AC	430 MPa	520 MPa	28 %	155 J @ -20 °C 125 J @ -30 °C 80 J @ -40 °C 50 J @ -46 °C
OK Autrod 12.24	Come saldato AWS DC+	495 MPa	580 MPa	25 %	90 J @ 0 °C 60 J @ -18 °C 60 J @ -20 °C 50 J @ -29 °C 40 J @ -40 °C
OK Autrod 12.24	Come saldato EN AC	520 MPa	590 MPa	25 %	100 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 45 J @ -40 °C
OK Autrod 12.34	Come saldato EN AC	570 MPa	630 MPa	25 %	90 J @ -20 °C 70 J @ -30 °C 50 J @ -40 °C
OK Autrod 12.34	Come saldato AWS DC+	540 MPa	630 MPa	25 %	70 J @ -20 °C 60 J @ -29 °C 45 J @ -40 °C
OK Autrod 13.62	Come saldato (acc. AWS) Plate thickness 12mm; Heat Input 2.2 kJ/mm; Side 1 600A, 32V, 53cm/min; Side 2 700A, 32V, 60cm/min; DC+	510 MPa	600 MPa	25 %	150 J @ 0 °C 60 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	24 %	60 J @ -51 °C