

## OK Flux 10.65

Flusso agglomerato ad alta basicità per la saldatura ad arco sommerso. Progettato per la saldatura multi-passata di acciai basso legati 2,25%Cr-1%Mo resistenti al creep, SA-387 Grado 22, A335 Grado P22 o materiali simili quando sono richiesti elevati valori di resilienza anche dopo il trattamento termico di step cooling. Il livello molto basso di elementi di impurità assicura un X-bar del deposito di saldatura massimo pari a 10ppm ideale per le applicazioni sensibili al fenomeno dell'ingrossamento a caldo. Di solito al termine della saldatura è quasi sempre previsto un PWHT. Il flusso abbinato al filo OK Autrod B3 SC è specifico per la saldatura di apparecchi per le raffinerie, industrie petrolchimiche e chimiche, produzione di energia, recipienti a pressione, ecc. Ideale per la saldatura in cianfrini narrow-gap. Il deposito garantisce un basso tenore di ossigeno (circa 300 ppm) con un contenuto di idrogeno inferiore a 5 ml/100g. Il flusso permette di saldare sia a filo singolo e sia a filo multiplo in corrente CC e CA. Non ci sono limiti di spessore per la saldatura multi-passata.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 14174 : S A FB 1 65 AC H4 only BlockPac/moisture protection EN ISO 14174 : S A FB 1 65 AC H5
Omologazioni	CE : EN 13479

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); max 4 ml H/100g in BlockPac (moisture protection)
Tipo di scoria	Fluoride-basic
Trasferimento lega	Slightly Silicon and no Manganese alloying
Densità	nom: 1.0 kg/dm <sup>3</sup>
Indice di basicità	nom: 2.4 %

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	AWS-Trattamento termico post saldatura
OK Autrod B3 SC	A5.23:EB3R/ 24598-A:S S CrMo2	A5.23: F9P2-EB3R-B3R

Approvazioni	
filo	CE
OK Autrod B3 SC	•

Typical Wire Composition %			
C	Mn	Si	Mo
<b>OK Autrod B3 SC</b>			
0.11	0.65	0.15	0.95

analisi tipica del deposito									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
<b>OK Autrod B3 SC</b>									
0.09	0.93	0.23	0.006	0.005	0.04	2.30	0.96	0.005	0.01

analisi tipica del deposito									
Cu	Nb	Ti	Sb	As	B	Sn	Mn+Si	Nb+Ti+V	P+Sn
<b>OK Autrod B3 SC</b>									
0.05	0.003	0.002	0.001	0.002	0.0002	0.003	1.15	0.009	0.008

## OK Flux 10.65

### analisi tipica del deposito

PE	J-Factor	X-bar
OK Autrod B3 SC		
3.1	92	7

### Proprietà meccaniche tipiche

filo	Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento	Intaglio a V Charpy
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS AC (4 hour(s))	540 MPa	650 MPa	25 %	170 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	PWHT EN ISO AC (1 hour(s))	560 MPa	680 MPa	18 %	200 J @ 20 °C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS AC (1 hour(s))	580 MPa	700 MPa	25 %	100 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS DC+ (1 hour(s))	580 MPa	690 MPa	17 %	100 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS DC+ (4 hour(s))	520 MPa	640 MPa	26 %	130 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS DC+ (32 hour(s))	440 MPa	570 MPa	28 %	100 J @ -30 °C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS AC (32 hour(s))	460 MPa	590 MPa	29 %	170 J @ -30 °C