

OK Flux 10.62

OK Flux 10.62 est un flux aggloméré entièrement minéral pour le soudage arc submergé et spécialement adapté au procédé narrow gap en raison de son laitier qui se détache bien et d'un bon mouillage des bords. On peut facilement contrôler le bain, quels que soient les paramètres, en choisissant le bon fil. Ce flux convient donc au soudage multipasse des fortes épaisseurs, que ce soit en technique monofil ou multifil. Ce flux est conçu pour les aciers non alliés et les aciers haute ou moyenne résistance mais aussi pour les aciers faiblement alliés avec exigences de résiliences jusque -40 -60°C. LOK Flux 10.62 autorise des intensités élevées tant en courant continu qu'en courant alternatif. Pour augmenter la productivité tout en maintenant les caractéristiques mécaniques, on peut mettre de la poudre de fer dans le flux. Les réservoirs pression de l'industrie nucléaire et les constructions offshore où l'on exige de bonnes valeurs CTOD, voient quelques-uns des domaines d'application où l'on utilise ce flux avec succès. LOK Flux 10.62 fonctionne mieux dans le bas de sa gamme de tensions.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14174 : S A FB 1 55 AC H5 EN ISO 14174 : S A FB 1 55 AC H4 only BlockPac/moisture-protection
Agréments	CE : EN 13479 DB : 51.039.07 UKCA : EN 13479

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Hydrogène diffusible	max 5 ml/100g weld metal (Redried flux); max 4 ml/100g in BlockPac (moisture protection)
Type de laitier	Fluoride-basic
Transfert d'alliage	No Silicon or Manganese alloying
Densité	nom: 1.1 kg/dm ³
Index d'alcalinité	nom: 3.2

Consommation de flux		
Volts	Volumme Flux/1 kg (2.2 lb) Wire DC+	Volumme Flux/1 kg (2.2 lb) Wire 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

Condition : Dimension Ø 4.0 mm , Ampères 580 A , Vitesse de déplacement 55 cm/min

Classifications	
Fil	AWS/EN
Spoolarc 83	A5.23:EA3K
Spoolarc 95	A5.23:EM2

Approbations		
Fil	ABS	CWB
Spoolarc 81	•	•

Composition du fil									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
Spoolarc 71									
0.10	1.22	0.55	0.01	0.01	-	-	-	-	0.07
Spoolarc 81									
0.09	0.95	0.26	0.01	0.01	-	-	-	-	-
Spoolarc 83									
0.08	1.69	0.63	0.011	0.01	0.09	-	0.4	0.17	-
Spoolarc 86									
0.08	1.4	0.8	0.001	0.01	-	-	-	0.1	-
Spoolarc 95									

OK Flux 10.62

Composition du fil									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
0.07	1.40	0.35	0.007	0.008	1.80	0.20	0.35	-	-
Spoolarc ENi4									
0.17	0.73	0.19	0.00	0.00	1.74	-	0.17	0.06	-

Analyse du métal déposé									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
Spoolarc 71 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	1.21	0.59	0.006	0.012	0.017	0.028	0.010	0.005	0.020
Spoolarc 71 As Welded									
0.08	1.21	0.59	0.006	0.012	0.017	0.028	0.010	0.005	0.020
Spoolarc 81									
0.09	0.97	0.18	0.009	0.011	-	-	-	-	-
Spoolarc 83 As Welded									
0.07	1.79	0.76	0.007	0.015	0.07	0.08	0.47	0.008	0.021
Spoolarc 83 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.07	1.79	0.76	0.007	0.015	0.07	0.08	0.47	0.008	0.021
Spoolarc 86 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	1.33	0.75	0.006	0.008	-	-	-	-	-
Spoolarc 95 As Welded									
0.06	1.55	0.32	0.003	0.008	1.74	0.15	0.38	-	-
Spoolarc ENi4 As Welded									
0.08	0.94	0.21	0.002	0.013	1.68	0.05	0.13	-	-
Spoolarc ENi4 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	0.94	0.21	0.002	0.013	1.68	0.05	0.13	-	-

Analyse du métal déposé			
Cu	Nb	Ti	Co
Spoolarc 71 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.083	0.002	0.019	0.004
Spoolarc 71 As Welded			
0.083	0.002	0.019	0.004
Spoolarc 81			
0.140	-	-	-
Spoolarc 83 As Welded			
0.120	0.003	0.011	0.036
Spoolarc 83 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.120	0.003	0.011	0.036
Spoolarc 86 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.010	-	-	-
Spoolarc 95 As Welded			
0.170	-	-	-
Spoolarc ENi4 As Welded			
0.120	-	-	-
Spoolarc ENi4 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.120	-	-	-

OK Flux 10.62

Propriétés mécaniques typiques					
Fil	Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement	Résilience Ch-V
Spoolarc 71	Brut de soudage	511 MPa (74 ksi)	590 MPa (86 ksi)	28 %	126 J @ -51 °C (93 ft-lb @ -59.8 °F)
Spoolarc 81	Brut de soudage	442 MPa (64 ksi)	527 MPa (76 ksi)	31 %	80 J @ -62 °C (59 ft-lb @ -79.6 °F)
Spoolarc 83	Brut de soudage	692 MPa (100 ksi)	746 MPa (108 ksi)	24 %	62 J @ -51 °C (46 ft-lb @ -59.8 °F)
Spoolarc 95	Brut de soudage	686 MPa (99 ksi)	758 MPa (110 ksi)	25 %	101 J @ -51 °C (75 ft-lb @ -59.8 °F)
Spoolarc ENi4	Brut de soudage	532 MPa (77 ksi)	618 MPa (90 ksi)	27 %	145 J @ -62 °C (107 ft-lb @ -79.6 °F) 109 J @ -73 °C (81 ft-lb @ -99.4 °F)