

OK Flux 10.95

Flux aggloméré basique allié au nickel pour le soudage bout- -bout des aciers inoxydables. Spécialement recommandé pour le soudage des aciers inoxydables lorsqu'une bonne dureté de l'impact basse température est requise. Le faible ajout de silicium pendant le soudage offre de bonnes propriétés mécaniques au métal de soudure.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14174 : S A AF 2 56 44 Ni DC

Type de laitier	Fluoride basic CaF ₂ -Al ₂ O ₃ -SiO ₂
Transfert d'alliage	Nickel alloying
Densité	nom: 1.0 kg/dm ³
Index d'alcalinité	nom: 2.0

Consommation de flux	
Volts	Volumme Flux/1 kg (2.2 lb) Wire DC+
34 V	0.8 kg
30 V	0.6 kg
26 V	0.5 kg
38 V	1.0 kg

Condition : Dimension 4.0 mm , Ampères 580 A , Vitesse de déplacement 33 m/h

Classifications	
Fil	AWS/EN
OK Autrod 308L	A5.9:ER308L/ 14343-A:S 19 9 L

Approbations	
Fil	
*Selected production units only. Please contact ESAB for more information. Visit esab.com to download specific flux/wire combination fact sheets for more details.	

Analyse du métal déposé						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
OK Autrod 308L Current: DC+, 420A, 27V						
<0.03	1.4	0.6	11.0	20.0	0.06	5

Composition du fil						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	
OK Autrod 308L						
0.02	1.9	0.4	9.8	19.8	0.05	

Propriétés mécaniques typiques					
Fil	Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement	Résilience Ch-V
OK Autrod 308L	Brut de soudage DC+	400 MPa (58 ksi)	540 MPa (78 ksi)	40 %	80 J @ -60 °C (59 ft-lb @ -76 °F) 70 J @ -110 °C (52 ft-lb @ -166 °F) 50 J @ -196 °C (37 ft-lb @ -320.8 °F)