

OK Flux 10.16

OK Flux 10.16 är ett basiskt agglomererat icke legerande svetspulver för pulverbågsvetsning för stumfogar med nickelbaserade trådar och påsvetsning med nickelbaserade band. Den välbalanserade kemiska sammansättningen av pulvret minimerar kiseltransporten från flux till svetsgods och minimerar därmed risken för varmsprickor vid svetsning med nickelbaserade material. Likström pluspol bör användas vid svetsning av stumfogar med OK Flux 10.16 och nickelbaserade trådar. Likström minuspol bör endast användas för att minimera uppblandningen av grundmaterial när risken för varmsprickor finns. OK Flux 10.16 har utomordentliga svetsegenskaper och ger en mycket jämn sträng med jämn övergång till närliggande strängar. Slaggen är lättavlägsnad. (Art nr 1016)

Tekniska data

Klassificeringar	EN ISO 14174 : S A FB 2 55 43 DC
Godkännanden	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	900 A (60 x 0.5 mm strip)
Slaggtyp	Fluoride basic CaF ₂ -Al ₂ O ₃ -(TiO ₂)-(MnO)
Legeringsöverföring	Moderately manganese and silicon alloying
Densitet	nom: 1.2 kg/dm ³
Basisitets index	nom: 2.4

Klassificering

Tråd	AWS/EN	AWS
OK Autrod NiCrMo-3	A5.14:ERNiCrMo-3/ 18274:S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	A5.39: F100A32-ERNiCrMo-3/NiCrMo-3
OK Band NiCrMo3	A5.14:EQNiCrMo-3/ 18274:B Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	-

Godkännanden

Tråd

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

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
OK Autrod NiCrMo-3									
-	-	-	0.010	0.01	-	-	-	0.02	-
OK Autrod NiCrMo-3 DC+, 350A, 28V, 35cm/min									
0.01	0.6	0.3	-	-	Bal.	20.7	8.5	-	-
OK Band NiCrMo3 DC+, 750A, 27V, 13cm/min									
0.02	1.0	0.2	-	-	Bal	19.0	7.4	-	-
OK Band NiCrMo3									
-	-	-	0.01	0.01	-	-	-	-	0.025

Svetsgodsanalys %

Fe	Nb+Ta
OK Autrod NiCrMo-3 DC+, 350A, 28V, 35cm/min	
1.0	3.0
OK Band NiCrMo3 DC+, 750A, 27V, 13cm/min	
12.8	2.6
OK Band NiCrMo3	
-	2.8

OK Flux 10.16

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb+Ta
OK Autrod NiCrMo-3							
0.02	0.04	0.06	Bal	22.7	8.6	0.3	3.5
OK Band NiCrMo3							
<0.1	0.3	0.1	58.0	22.0	9.0	2.0	4.0

Mekaniska egenskaper

Tråd	Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Charpy V-Notch
OK Autrod NiCrMo-3	Helsvetsgods HI ~1.0- 1.7 kJ/mm DC+	450 MPa	720 MPa	50 %	110 J @ -140 °C 100 J @ -196 °C