

OK Flux 10.77

OK Flux 10.77 är ett agglomererat svetspulver främst avsedd för flertråds förfaranden inom produktionen av spiralsvetsade rör. Svetspulvret tillför lite Si och Mn till svetsgodset och fungerar lika bra på DC som AC. Det används i enkeltråds, tandem och 3-trådssvetsning och det är också lämplig för långa svetsade rör av begränsade plåttjocklekar. OK Flux 10.77 producerar släta svetsfogar med jämna övergångar även vid höga svetshastigheter. OK Flux producerar släta strängar med jämna fattningskanter, även med höga svetshastigheter. Den släta svetsen ger kostnadsbesparing i form av att man slipper den dyra och tidskrävande borttagningen av svetsråge efter svetsning. (Art nr 1077)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 14174 : S A AB 1 67 AC H5
Godkännanden	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479
Industri	Rörkonstruktion

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Diffunderbart väte	max 5 ml/100g weld metal (Redried flux)
Slaggtyp	Aluminate-basic
Legeringsöverföring	Slightly Silicon and moderately Manganese alloying
Densitet	nom: 1.2 kg/dm ³
Basisitets index	nom: 1.3

Fluxförbrukning		
Bågspänning	Flux/trådförbrukning, kg DC	Flux/trådförbrukning, kg 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

Villkor : Mått Ø 4.0 mm , Svetsström 580 A , Framföringshastighet 55 cm/min

Klassificering				
Tråd	AWS/EN	EN	AWS	AWS - Värmebehandlat
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	-

Godkännanden	
Tråd	CE
OK Autrod 12.20	•
OK Autrod 12.22	•
OK Autrod 12.24	•

Svetsgodsanalys %									
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

Svetsgodsanalys %

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	-	-

Svetsgodsanalys %

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

Trådens sammansättning %

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

Mekaniska egenskaper

Tråd	Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Charpy V-Notch
Spoolarc 83	Helsvetsgods	660 MPa	758 MPa	24 %	54 J @ -40 °C
OK Autrod 12.20	Helsvetsgods AWS DC+	420 MPa	500 MPa	28 %	80 J @ -20 °C 65 J @ -30 °C 55 J @ -40 °C
OK Autrod 12.20	Helsvetsgods EN AC	430 MPa	510 MPa	28 %	115 J @ -20 °C 95 J @ -30 °C 70 J @ -40 °C

OK Flux 10.77

Mekaniska egenskaper

Tråd	Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Charpy V-Notch
OK Autrod 12.22	Helsvetsgods 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	Helsvetsgods 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	Helsvetsgods 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	Helsvetsgods EN AC	520 MPa	590 MPa	25 %	100 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 45 J @ -40 °C
OK Autrod 12.34	Helsvetsgods EN AC	570 MPa	630 MPa	25 %	90 J @ -20 °C 70 J @ -30 °C 50 J @ -40 °C
OK Autrod 12.34	Helsvetsgods AWS DC+	540 MPa	630 MPa	25 %	70 J @ -20 °C 60 J @ -29 °C 45 J @ -40 °C
OK Autrod 13.62	Helsvetsgods (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	Helsvetsgods (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