

OK Flux 10.10

High basic, all mineral, agglomerated flux designed for electro slag strip surfacing. The flux is particularly suitable for strip cladding with stainless strip of the Cr-, Cr-Ni- and Cr-Ni-Mo-steel types, with or without Nb.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14174 : ES A FB 2B 56 44 DC
Aprobaty	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	1700 A (60 x 0.5 mm strip)
Typ ulu	Fluoride basic CaF ₂ -Al ₂ O ₃
Transfer skadnika stopowego	Moderately silicon alloying
Gsto	nom: 1.0 kg/dm ³
Wskanik zasadowoci	nom: 4.0

Warunki : V 25 V , Zuycie topnika / 1 kg(2,2 lb) drutu DC+ 0.5 kg , A 1250 A , Prdko jazdy 9 m/h

Klasyfikacje

Drut	AWS/EN	AWS - stan po spawaniu
OK Band 309L ESW	14343-A:B 22 11 L	-
OK Band 309LMo ESW	A5.9:EQ309LMo (Mod)/ 14343-A:B 21 13 3 L	-
OK Band 309LNb ESW	14343-A:B 22 12 L Nb	A5.39: ESCLAD1-EQ309L(mod)/347
OK Band 430	14343-A:B 17	A5.39: ESCLAD2-EQ430(mod)/430

Dopuszczenia

Drut	VdTÜV
OK Band 309LNb ESW	•

Skad drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Nb	Ferrite FN	FN WRC-92
OK Band 309L ESW									
0.010	1.8	0.2	11.0	21.1	-	0.05	-	-	15
OK Band 309LMo ESW									
0.015	1.8	0.2	13.5	20.5	2.9	0.06	-	13	-
OK Band 309LNb ESW									
0.01	1.74	0.20	11.0	21.14	-	0.04	0.6	-	15
OK Band 430									
0.04	0.66	0.4	-	17.0	-	-	-	-	-

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
OK Band 309L ESW									
0.03	1.2	0.4	0.001	0.002	10.0	19.0	0.2	0.1	0.05
OK Band 309LMo ESW									
0.02	1.1	0.4	0.001	0.008	12.5	18.0	2.8	0.1	0.04
OK Band 309LNb ESW									
0.03	1.3	0.5	0.001	0.01	10.0	19.0	0.1	0.1	0.05
OK Band 430									
0.06	0.3	0.6	0.005	0.03	0.2	13.3	0.1	0.2	-

OK Flux 10.10

Typowy skład chemiczny stopiwa %		
Nb	FN WRC-92	O
OK Band 309L ESW		
-	4	0.02
OK Band 309LMo ESW		
-	6	-
OK Band 309LNb ESW		
0.4	4	-