

OK Flux 10.16

High basic, all mineral, agglomerated flux designed for welding nickel and nickel based alloys. The flux is particularly suitable for strip cladding with Ni-based strip. The silicon transfer from the flux to the weld metal is strongly reduced by the well balanced flux composition and thus minimizing the risk for hot cracking in welding Ni-based alloys.

Dane techniczne

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

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

Prd spawania	900 A (60 x 0.5 mm strip)
Typ ulu	Fluoride basic CaF ₂ -Al ₂ O ₃ -(TiO ₂)-(MnO)
Transfer skadnika stopowego	Moderately manganese and silicon alloying
Gsto	nom: 1.2 kg/dm ³
Wskanik zasadowoci	nom: 2.4

Klasyfikacje

Drut	AWS/EN	AWS - stan po spawaniu
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)	-

Dopuszczenia

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

Typowy skad chemiczny stopiwa %

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

Typowy skad chemiczny stopiwa %

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

Skad drutu %

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 Flux 10.16

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb+Ta
OK Band NiCrMo3							
<0.1	0.3	0.1	58.0	22.0	9.0	2.0	4.0

Typowe właściwości mechaniczne

Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarowo KV
OK Autrod NiCrMo-3	Po spawaniu HI ~1.0-1.7 kJ/mm DC+	450 MPa	720 MPa	50 %	110 J @ -140 °C 100 J @ -196 °C