

OK Flux 10.61

Topnik OK Flux 10.61 jest przeznaczony do spawania pojedynczym drutem spoin czosowych, wielowarstwowych stali niestopowych zwykłych oraz podwyższonej i wysokiej wytrzymałości przy wymaganej udarności do -40C/-60C. Jako topnik nie domieszkujący przeznaczony jest do użycia cznie z drutami zawierającymi dodatki stopowe. OK Flux 10.61 pracuje przy dowolnej biegunowości prądu stałego.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14174 : S A FB 1 65 DC
Aprobata	CE : EN 13479 DB : 51.039.03 NAKS/HAKC : RD 03-613-03

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

Typ ulu	Fluoride-basic
Transfer skadnika stopowego	Slightly Silicon and no Manganese alloying
Gsto	nom: 1.1 kg/dm ³
Wskanik zasadowoci	nom: 2.6

Zuycie topnika

V	Zuycie topnika / 1 kg(2,2 lb) drutu DC+
34 V	1.3 kg
30 V	1.0 kg
26 V	0.7 kg
38 V	1.6 kg

Warunki : Wymiar Ø 4.0 mm , A 580 A , Prdko jazdy 55 cm/min

Klasyfikacje

Drut	AWS/EN	EN - stan po spawaniu	AWS - stan po spawaniu	AWS - stan po O.C.
OK Autrod 12.10	A5.17:EL12/ 14171-A:S1	14171-A: S 35 2 FB S1	-	-
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A:S2Si	14171-A: S 38 4 FB S2Si	A5.17: F7A8-EM12K	A5.17: F6P8-EM12K
OK Autrod 12.24	A5.23:EA2/ 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	14171-A: S 42 2 FB S2Mo	A5.23: F7A4-EA2-A2	A5.23: F7P2-EA2-A2
OK Autrod 12.32	A5.17:EH12K/ 14171-A:S3Si	14171-A: S 42 5 FB S3Si	A5.17: F7A6-EH12K	A5.17: F7P8-EH12K
OK Autrod 12.40	A5.17:EH14/ 14171-A:S4	14171-A: S 46 3 FB S4	A5.17: F7A6-EH14	A5.17: F7P6-EH14
OK Autrod 13.10 SC	A5.23:EB2R/ 24598-A:S S CrMo1	-	-	A5.23: F8P2-EB2R-B2
OK Autrod 13.20 SC	A5.23:EB3R/ 24598-A:S S CrMo2	-	-	A5.23: F8P0-EB3R-B3
OK Autrod 13.36	A5.23:EG/ 14171-A:S2Ni1Cu	14171-A: S 46 3 FB S2Ni1Cu	-	-

Dopuszczenia

Drut	CE	DB	VdTÜV
OK Autrod 12.10	•	•	•
OK Autrod 12.22	•	-	-
OK Autrod 12.24	•	-	•
OK Autrod 12.32	•	-	-
OK Autrod 13.10 SC	•	•	•
OK Autrod 13.20 SC	-	-	•
OK Autrod 13.36	•	•	-

OK Flux 10.61

Skład drutu %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	X-bar
OK Autrod 12.10							
0.07	0.52	0.08	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22							
0.09	1.01	0.19	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24							
0.09	1.08	0.14	-	-	0.48	-	-
OK Autrod 12.32							
0.13	1.77	0.30	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.40							
0.12	2.04	0.08	-	-	-	-	-
OK Autrod 13.10 SC							
0.10	0.83	0.12	-	1.21	0.49	-	-
OK Autrod 13.20 SC							
0.11	0.66	0.15	-	2.33	0.95	-	11
OK Autrod 13.36							
0.10	0.95	0.29	0.78	0.29	-	0.48	-

Typowy skład chemiczny stopiwa %								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
OK Autrod 12.10 DC+, 580A, 29V								
0.07	0.5	0.15	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V								
0.08	1.0	0.35	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V								
0.06	1.0	0.25	-	-	-	-	0.5	-
OK Autrod 12.32 DC+, 580A, 29V								
0.09	1.4	0.3	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.40 DC+, 580A, 29V								
0.08	1.8	0.15	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 13.10 SC DC+, 580A, 29V								
0.08	0.7	0.30	-	-	-	1.1	0.5	-
OK Autrod 13.20 SC DC+, 580A, 29V								
0.08	0.8	0.3	-	-	-	2.1	1.0	-
OK Autrod 13.36 DC+, 580A, 29V, 55cm/min								
0.07	1.0	0.5	-	-	0.7	0.2	-	0.4
OK Autrod 13.36								
-	-	-	0.010	0.015	-	-	-	-

Typowe właściwości mechaniczne					
Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarowo KV
OK Autrod 12.10	Po spawaniu EN DC+	375 MPa	445 MPa	30 %	180 J @ 20 °C 130 J @ -10 °C 100 J @ -20 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu AWS DC+	440 MPa	520 MPa	30 %	120 J @ -20 °C 85 J @ -30 °C

OK Flux 10.61

Typowe właściwości mechaniczne					
Dłut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarowo KV
					75 J @ -40 °C 35 J @ -62 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu EN DC+	430 MPa	500 MPa	30 %	130 J @ -20 °C 80 J @ -30 °C 70 J @ -40 °C 35 J @ -62 °C
OK Autrod 12.24	Po spawaniu EN DC+	480 MPa	560 MPa	26 %	130 J @ 20 °C 120 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 45 J @ -29 °C 35 J @ -40 °C
OK Autrod 12.24	Po spawaniu AWS DC+	480 MPa	570 MPa	26 %	130 J @ 20 °C 120 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 45 J @ -29 °C 35 J @ -40 °C
OK Autrod 12.32	Po spawaniu AWS DC+	450 MPa	560 MPa	27 %	120 J @ -20 °C 100 J @ -40 °C 55 J @ -51 °C 35 J @ -62 °C
OK Autrod 12.32	Po spawaniu EN DC+	450 MPa	550 MPa	26 %	110 J @ -20 °C 90 J @ -40 °C 55 J @ -50 °C 40 J @ -62 °C
OK Autrod 12.40	Po spawaniu AWS DC+	490 MPa	580 MPa	26 %	60 J @ -30 °C 40 J @ -40 °C 35 J @ -51 °C
OK Autrod 12.40	Po spawaniu EN DC+	490 MPa	570 MPa	25 %	60 J @ -30 °C 40 J @ -40 °C 35 J @ -51 °C
OK Autrod 13.36	Po spawaniu 580A, 29V, 55cm/min DC+	545 MPa	640 MPa	25 %	70 J @ -20 °C 55 J @ -30 °C 40 J @ -40 °C 35 J @ -50 °C