

OK Flux 10.92

OK Flux 10.92 jest aglomerowanym topnikiem domieszkującym Cr przeznaczonym do spawania doczoowego stali nierdzewnych. Może być stosowany do platerowania za pomocą nierdzewnych tań OK Band. Efekt domieszkowania chromem kompensuje ubytek Cr podczas spawania ukłowego.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14174 : S A CS 2 57 53 DC
Aprobata	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prd spawania	1200 A
Typ ulu	Calcium silicate SiO ₂ -MgO-Al ₂ O ₃ -(CaF ₂)
Transfer skadnika stopowego	Chromium compensating
Gsto	nom: 1.0 kg/dm ³
Wskanik zasadowoci	nom: 1.0

Zuycie topnika

V	Zuycie topnika / 1 kg(2,2 lb) drutu DC+
34 V	0.7 kg
30 V	0.55 kg
26 V	0.4 kg
38 V	0.9 kg

Warunki : Wymiar 4.0 mm , A 580 A , Prdko jazdy 33 m/h

Klasyfikacje

Drut	AWS/EN	AWS - stan po spawaniu
OK Autrod 16.97	14343-A:S 18 8 Mn	-
OK Autrod 308L	A5.9:ER308L/ 14343-A:S 19 9 L	-
OK Autrod 309L	A5.9:ER309L/ 14343-A:S 23 12 L	A5.39: F85A4-ER309L/309L
OK Autrod 316L	A5.9:ER316L/ 14343-A:S 19 12 3 L	A5.39: F80A10-ER316L/316L
OK Autrod 318	A5.9:ER318/ 14343-A:S 19 12 3 Nb	-
OK Autrod 347	A5.9:ER347/ 14343-A:S 19 9 Nb	-

Dopuszczenia

Drut	VdTÜV	BV
OK Autrod 308L	•	-
OK Autrod 316L	•	•
OK Autrod 318	•	-
OK Autrod 347	•	-

Skad drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Nb	FN WRC-92
OK Autrod 16.97									
0.07	6.5	0.4	8.2	18.9	-	-	-	-	-
OK Autrod 308L									
0.02	1.9	0.4	9.8	19.8	-	-	0.05	-	-
OK Autrod 309L									
0.02	1.8	0.4	13.4	23.2	0.10	0.1	0.05	-	10
OK Autrod 316L									
0.01	1.7	0.4	12.0	18.2	2.6	-	0.04	-	7
OK Autrod 318									

OK Flux 10.92

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Nb	FN WRC-92
0.04	1.8	0.4	11.5	18.9	2.6	-	0.04	0.7	11
OK Autrod 347									
0.04	1.4	0.4	9.5	19.2	-	-	0.05	0.6	7

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
OK Autrod 16.97									
0.04	5.0	0.95	0.01	0.02	8.5	18.8	0.1	-	-
OK Autrod 308L Current: DC+, 420A, 27V									
0.02	1.0	0.9	-	-	10.0	20.0	-	-	-
OK Autrod 309L									
0.02	1.2	0.7	0.01	0.02	12.9	22.6	0.04	0.01	0.08
OK Autrod 316L									
0.02	1.1	0.7	0.01	0.02	11.6	18.1	2.5	0.15	0.05
OK Autrod 318									
0.035	1.2	0.5	-	-	12.0	18.5	2.6	0.2	-
OK Autrod 347 Current: DC+, 420 A, 27 V									
0.040	0.9	0.75	-	-	9.7	19.8	-	-	-

Typowy skład chemiczny stopiwa %

Nb	FN WRC-92
OK Autrod 309L	
-	7
OK Autrod 316L	
0.01	7
OK Autrod 318	
0.3	-
OK Autrod 347 Current: DC+, 420 A, 27 V	
0.5	9

Typowe właściwości mechaniczne

Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarno KV
OK Autrod 16.97	Po spawaniu DC+	450 MPa	630 MPa	42 %	60 J @ 20 °C 55 J @ -20 °C 45 J @ -60 °C
OK Autrod 308L	Po spawaniu DC+	365 MPa	580 MPa	38 %	60 J @ -60 °C 50 J @ -110 °C
OK Autrod 309L	Po spawaniu DC+	440 MPa	600 MPa	30 %	55 J @ -20 °C 50 J @ -40 °C
OK Autrod 316L	Po spawaniu DC+	415 MPa	570 MPa	32 %	55 J @ -70 °C
OK Autrod 318	Po spawaniu	440 MPa	600 MPa	42 %	100 J @ 20 °C 90 J @ -60 °C 40 J @ -110 °C
OK Autrod 347	Po spawaniu DC+	470 MPa	640 MPa	35 %	65 J @ 20 °C 55 J @ -60 °C 40 J @ -110 °C