

OK Flux 10.74

Topnik aglomerowany przeznaczony do wielowarstwowego spawania rur ze stali niestopowej oraz stali o wysokiej wytrzymałości. Opracowany specjalnie do układania cięgów wzdłużnych o niskim profilu nawet przy dużej prędkości spawania.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14174 : S A AB 1 67 AC H5
Aprobata	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

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

Wodór dyfundujący	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux)
Typ ułu	Aluminate-basic
Transfer składnika stopowego	Slightly Silicon and moderately Manganese alloying
Gsto	nom: 1.2 kg/dm ³
Wskanik zasadowości	nom: 1.4

Zużycie topnika

V	Zużycie topnika / 1 kg(2,2 lb) drutu DC+	Zużycie topnika / 1 kg(2,2 lb) drutu 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

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

Klasyfikacje

Drut	AWS/EN	EN - stan po spawaniu	AWS - stan po spawaniu	AWS - stan po O.C.
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 42 4 AB S2	A5.17: F7A6-EM12	A5.17: F6P6-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A:S2Si	14171-A: S 42 4 AB S2Si	A5.23: F8TA4G-EM12K	A5.17: F6P6-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: F8A2-EA2-A4	A5.23: F7P0-EA2-A4
OK Autrod 12.34	A5.23:EA4/ 14171-A:S3Mo; 24598-A:S S MnMo	14171-A: S 50 2 AB S3Mo	A5.23: F9A2-EA4-A3	A5.23: F9P0-EA4-A3
OK Autrod 13.62	A5.23:EG/ 14171-A:SZ3TiB	-	A5.23: F8TA6-EG	-
OK Autrod 13.64	A5.23:EA2TiB/ 14171-A:S2MoTiB	-	A5.23: F8TA6-EA2TiB	-

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.

Skład drutu %

C	Mn	Si	Mo	Ti	B
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					

OK Flux 10.74

Skład drutu %

C	Mn	Si	Mo	Ti	B
0.07	1.22	0.28	0.49	0.14	0.013

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Mo
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V			
0.07	1.5	0.3	-
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V			
0.08	1.3	0.2	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V			
0.07	1.5	0.5	-
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V			
0.08	1.3	0.4	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V			
0.05	1.4	0.4	0.5
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V			
0.06	1.3	0.3	0.5
OK Autrod 12.34 DC+, 580A, 29V			
0.08	1.6	0.4	0.5
OK Autrod 12.34 AC, 580A, 29V			
0.09	1.5	0.3	0.5

Typowe właściwości mechaniczne

Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarno KV
OK Autrod 12.20	Po spawaniu AWS DC+	440 MPa	540 MPa	30 %	60 J @ -40 °C 40 J @ -51 °C
OK Autrod 12.20	Po spawaniu EN AC	450 MPa	540 MPa	27 %	110 J @ -20 °C 80 J @ -30 °C 60 J @ -40 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu Two-run acc. to AWS; X70-plate, thickness 12mm; Heat input 2.2 kJ/mm; 700A, 32V, 60cm/min DC+	530 MPa	640 MPa	27 %	150 J @ 0 °C 110 J @ -30 °C 60 J @ -40 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu EN AC	460 MPa	550 MPa	26 %	110 J @ -20 °C 80 J @ -30 °C 60 J @ -40 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu AWS DC+	440 MPa	540 MPa	30 %	55 J @ -40 °C 35 J @ -51 °C
OK Autrod 12.24	Po spawaniu EN AC	550 MPa	620 MPa	23 %	120 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 50 J @ -40 °C
OK Autrod 12.24	Po spawaniu AWS DC+	520 MPa	590 MPa	24 %	100 J @ 0 °C 65 J @ -20 °C 50 J @ -29 °C 30 J @ -40 °C

OK Flux 10.74

Typowe właściwości mechaniczne

Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydęcie względne	Udarno KV
OK Autrod 12.34	Po spawaniu AWS DC+	590 MPa	670 MPa	24 %	90 J @ 0 °C 60 J @ -18 °C 55 J @ -20 °C 40 J @ -29 °C
OK Autrod 12.34	Po spawaniu EN AC	620 MPa	680 MPa	23 %	100 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 60 J @ -30 °C
OK Autrod 13.62	Po spawaniu (acc. AWS) Plate thickness 12mm; Heat input 2.2 kJ/mm; Side1: 600A /32V/53cm/min; Side2: 700A/32V/60cm/min.; DC+	520 MPa	610 MPa	26 %	130 J @ 0 °C 70 J @ -51 °C
OK Autrod 13.64	Po spawaniu (acc. to AWS) Plate thickness 12mm Heat input 2.2kJ /mm 700A, 32V, 60cm /min DC+	550 MPa	650 MPa	26 %	70 J @ -51 °C