

OK Flux 10.88

Rutylowy topnik aglomerowany o bardzo dużej tolerancji na rdz i zanieczyszczenia. Zapewnia łatwe usuwanie ula i gładkie lico cięgów. Odpowiedni do szybkiego spawania jedno- lub wielowarstwowego stali konstrukcyjnych, profili budowlanych, zbiorników ciśnieniowych i konstrukcji okrętowych, do grubości ok. 25 mm.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14174 : S A AR 1 89 AC
Typ ulu	Aluminate-rutile
Transfer skadnika stopowego	High Silicon and very high Manganese alloying
Gsto	nom: 1.2 kg/dm ³
Wskanik zasadowoci	nom: 0.7
Granulacja	0.2-1.6 mm (10x65 mesh)

Zuycie topnika

V	Zuycie topnika / 1 kg(2,2 lb) drutu DC+	Zuycie topnika / 1 kg(2,2 lb) drutu AC
34 V	1.2 kg	1.0 kg
30 V	0.9 kg	0.7 kg
26 V	0.6 kg	0.5 kg
38 V	1.5 kg	1.3 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 38 0 AR S1	A5.17: F6AZ-EL12	-
OK Autrod 12.10	A5.17:EL12/ 14171-A:S1	14171-A: S 38 0 AR S1	A5.17: F6AZ-EL12	-
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 42 2 AR S2	A5.17: F7A0-EM12	-
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 42 2 AR S2	A5.17: F7A0-EM12	-
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A:S2Si	14171-A: S 42 2 AR S2Si	A5.17: F7A0-EM12K	A5.17: F6P0-EM12K
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A:S2Si	14171-A: S 42 2 AR S2Si	A5.17: F7A0-EM12K	A5.17: F6P0-EM12K

Dopuszczenia

Drut	LR	ABS	BV	DNV	GL
OK Autrod 12.22	•	•	•	•	•

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si
OK Autrod 12.10 AC, 580A, 29V		
0.05	1.5	0.5
OK Autrod 12.10 DC+, 580A, 29V		
0.05	1.7	0.6
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V		
0.05	1.6	0.5
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V		
0.05	1.8	0.6
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V		
0.05	1.6	0.6
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V		
0.05	1.8	0.7

OK Flux 10.88

Skład chemiczny

SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂	CaO+MgO
25	50	10	5

Skład drutu %

C	Mn	Si
OK Autrod 12.10		
0.07	0.52	0.08
OK Autrod 12.20		
0.10	1.06	0.07
OK Autrod 12.22		
0.09	1.01	0.19

Typowe właściwości mechaniczne

Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarno KV
OK Autrod 12.10	Po spawaniu EN AC	450 MPa	500 MPa	30 %	60 J @ 0 °C
OK Autrod 12.10	Po spawaniu AWS DC+	400 MPa	470 MPa	30 %	70 J @ 0 °C
OK Autrod 12.10	Po spawaniu EN AC	450 MPa	500 MPa	30 %	60 J @ 0 °C
OK Autrod 12.20	Po spawaniu EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 70 J @ -20 °C
OK Autrod 12.20	Po spawaniu EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 70 J @ -20 °C
OK Autrod 12.20	Po spawaniu AWS DC+	430 MPa	520 MPa	25 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.20	Po spawaniu AWS DC+	430 MPa	520 MPa	25 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 60 J @ -20 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu AWS DC+	440 MPa	510 MPa	26 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 60 J @ -20 °C 90 J @ 0 °C 60 J @ -20 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu AWS DC+	440 MPa	510 MPa	26 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C