

OK Flux 10.95

Basic, nickel alloying, agglomerated flux for butt welding of stainless steels. Specially recommended for welding of stainless steels when impact strength at low temperatures is required. Low Si addition during welding provides good mechanical properties in the weld metal.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14174 : S A AF 2 56 44 Ni DC
Typ ulu	Fluoride basic CaF ₂ -Al ₂ O ₃ -SiO ₂
Transfer skadnika stopowego	Nickel alloying
Gsto	nom: 1.0 kg/dm ³
Wskanik zasadowoci	nom: 2.0

Zuycie topnika

V	Zuycie topnika / 1 kg(2,2 lb) drutu DC+
34 V	0.8 kg
30 V	0.6 kg
26 V	0.5 kg
38 V	1.0 kg

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

Klasyfikacje

Drut	AWS/EN
OK Autrod 308L	A5.9:ER308L/ 14343-A:S 19 9 L

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	Ni	Cr	N	FN WRC-92
OK Autrod 308L Current: DC+, 420A, 27V						
<0.03	1.4	0.6	11.0	20.0	0.06	5

Skad drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N
OK Autrod 308L					
0.02	1.9	0.4	9.8	19.8	0.05

Typowe waciwoci mechaniczne

Drut	Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне	Udarno KV
OK Autrod 308L	Po spawaniu DC+	400 MPa	540 MPa	40 %	80 J @ -60 °C 70 J @ -110 °C 50 J @ -196 °C