

OK Flux 10.72

Topnik aglomerowany do pracy wysokimi natężeniami prądu spawania, przy wymaganej dobrej uduwności do -50°C. Wytwarza łatwo usuwalny uel, także w wysokich złączach na V, zalecany do stali konstrukcyjnych, drobnoziarnistych i mrozoodpornych. Opracowany specjalnie do spawania wie wiatrowych. Odpowiedni do pracy prdem staym lub przemiennym z systemem jedno- lub wieloelektrodowym, do spoin jedno- i wielowarstwowych, przy nieograniczonej grubości czonych elementów.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14174 : S A AB 1 57 AC H5
Aprobata	CE : EN 13479 DB : 51.039.12 UKCA : EN 13479

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

Wodór dyfundujący	max 5 ml/100g weld metal (Redried flux)
Typ ulu	Aluminate-basic
Transfer skadnika stopowego	No Silicon and moderately Manganese alloying
Gsto	nom: 1.2 kg/dm ³
Wskanik zasadowoci	nom: 1.9

Zuycie topnika

V	Zuycie topnika / 1 kg(2,2 lb) drutu DC+	Zuycie 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 , Prdko jazdy 55 cm/min

Klasyfikacje

Drut	AWS/EN	EN - stan po spawaniu	AWS - stan po spawaniu	AWS - stan po O.C.
Spoolarc 29S	A5.17:EM13K	-	-	-
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 38 5 AB S2	A5.17: F7A8-EM12	A5.17: F6P8-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A: S2Si	14171-A: S 42 5 AB 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 46 3 AB S2Mo	A5.23: F8A5-EA2-A3	A5.23: F8P5-EA2-A3
OK Autrod 13.24	A5.23:ENi6/ 14171-A: S3Ni1Mo0,2	-	-	-
OK Autrod 13.27	A5.23:ENi2/ 14171-A:S2Ni2	14171-A: S 46 6 AB S2Ni2	A5.23: F8A8-ENi2-Ni2	A5.23: F7P8-ENi2-Ni2
OK Autrod 13.62	A5.23:EG/ 14171-A:SZ3TiB	-	-	-
OK Autrod 13.64	A5.23:EA2TiB/ 14171-A: S2MoTiB	-	A5.23: F8TA8-EA2TiB	-

Dopuszczenia

Drut	CWB	CE	DB	VdTÜV	ABS	DNV
Spoolarc 81	•	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20	-	•	•	•	-	-
OK Autrod 12.22	-	•	•	•	•	•
OK Autrod 12.24	-	•	•	•	-	-
OK Autrod 13.27	-	•	-	-	-	-

OK Flux 10.72

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
Spoolarc 29S Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.06	1.96	0.56	0.012	0.017	0.05	0.08	0.03	0.005	0.016
Spoolarc 29S As Welded									
0.06	1.96	0.56	0.012	0.017	0.05	0.08	0.03	0.005	0.016
Spoolarc 75 As Welded									
0.07	1.84	0.55	0.005	0.016	0.84	0.04	0.01	0.008	-
Spoolarc ENi4 As Welded									
0.08	1.47	0.34	0.006	0.013	1.62	0.05	0.15	-	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V									
0.05	1.5	0.2	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V									
0.06	1.4	0.2	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V									
0.05	1.5	0.3	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V									
0.08	1.4	0.3	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V									
0.05	1.6	0.2	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V									
0.06	1.5	0.2	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 13.27 AC, 580A, 29V									
0.07	1.4	0.30	-	-	2.2	-	-	-	-
OK Autrod 13.27 DC+, 520A, 29V									
0.05	1.4	0.30	-	-	2.2	-	-	-	-

Typowy skład chemiczny stopiwa %

Cu	Nb	Ti	Co
Spoolarc 29S Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.122	0.002	0.004	0.009
Spoolarc 29S As Welded			
0.122	0.002	0.004	0.009
Spoolarc 75 As Welded			
0.080	-	0.002	-
Spoolarc ENi4 As Welded			
0.060	-	-	-

Skład drutu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
Spoolarc 29S									
0.08	1.15	0.5	0.006	0.013	-	-	-	0.06	-
Spoolarc 71									
0.10	1.22	0.55	0.01	0.01	-	-	-	-	0.07
Spoolarc 75									
0.08	0.89	0.46	0.01	0.00	0.98	0.04	0.01	0.07	-
Spoolarc 81									
0.09	0.95	0.26	0.01	0.01	-	-	-	-	-

OK Flux 10.72

Skład drutu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
Spoolarc ENi4									
0.17	0.73	0.19	0.00	0.00	1.74	-	0.17	0.06	-
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 13.24									
0.12	1.52	0.23	-	-	0.88	-	0.19	-	-
OK Autrod 13.27									
0.10	1.02	0.14	-	-	2.19	-	-	-	-
OK Autrod 13.62									
0.07	1.55	0.28	-	-	-	-	0.01	-	0.14
OK Autrod 13.64									
0.07	1.22	0.28	-	-	-	-	0.49	-	0.14

Skład drutu %

B									
OK Autrod 13.62									
0.013									
OK Autrod 13.64									
0.013									

Typowe właściwości mechaniczne

Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarowo KV
Spoolarc 29S	Po spawaniu	532 MPa	622 MPa	25 %	57 J @ -40 °C 43 J @ -46 °C 41 J @ -51 °C
Spoolarc 75	Po spawaniu	556 MPa	646 MPa	28 %	91 J @ -40 °C 83 J @ -51 °C
Spoolarc 81	Po spawaniu	415 MPa	500 MPa	30 %	119 J @ -29 °C 100 J @ -40 °C 71 J @ -51 °C 50 J @ -62 °C
Spoolarc ENi4	Po spawaniu	607 MPa	677 MPa	27 %	141 J @ -40 °C 107 J @ -51 °C 88 J @ -62 °C
OK Autrod 12.20	Po spawaniu AWS DC+	415 MPa	500 MPa	30 %	125 J @ -30 °C 100 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 12.20	Po spawaniu EN AC	420 MPa	500 MPa	33 %	140 J @ -30 °C 130 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu AWS DC+	440 MPa	530 MPa	31 %	120 J @ -30 °C 100 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C

OK Flux 10.72

Typowe właściwości mechaniczne

Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarno KV
OK Autrod 12.22	Po spawaniu EN AC	425 MPa	560 MPa	27 %	140 J @ -30 °C 130 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C
OK Autrod 12.24	Po spawaniu AWS DC+	500 MPa	590 MPa	25 %	60 J @ -30 °C 40 J @ -40 °C 35 J @ -46 °C
OK Autrod 12.24	Po spawaniu EN AC	535 MPa	600 MPa	24 %	70 J @ -30 °C 50 J @ -40 °C 40 J @ -50 °C
OK Autrod 13.24	Po spawaniu AWS DC+	530 MPa	660 MPa	28 %	90 J @ 0 °C 35 J @ -40 °C
OK Autrod 13.27	Po spawaniu EN AC	520 MPa	610 MPa	27 %	120 J @ -30 °C 100 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C 60 J @ -60 °C
OK Autrod 13.27	Po spawaniu AWS DC+	490 MPa	610 MPa	30 %	100 J @ -40 °C 80 J @ -51 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 13.62	Po spawaniu (acc. AWS) Plate thickness: 12mm; Heat Input: 2.2 kJ/mm; Side 1: 600A, 32V, 53cm/min; Side 2: 700A, 32V, 60cm /min; DC+	500 MPa	610 MPa	27 %	50 J @ -62 °C
OK Autrod 13.64	Po spawaniu (acc. to AWS) Plate thickness 12mm Heat input 2.2kJ /mm 700A, 32V, 60cm /min DC+	560 MPa	660 MPa	27 %	50 J @ -62 °C