

OK Flux 10.62

OK Flux 10.62 jest w pełni mineralnym, nie domieszkującym, wysokozasadowym topnikiem aglomerowanym. Skład chemiczny stopiwa jest określony gatunkiem uytego drutu i jest niezależny od wpływu parametrów spawania. Dlatego topnik jest odpowiedni do spawania wielocieczowego elementów o dużej grubości, przy użyciu techniki jedno- lub wieloelektrodowej. OK Flux 10.62 przeznaczony jest do spoin czuowych na stalach niestopowych zwykłych, podwyższonej i wysokiej wytrzymałości oraz stalach niskostopowych, przy wymaganej udarności do -40C/-60C. Jako topnik wysokozasadowy ma zdolność pracy przy wysokim natężeniu zarówno prądu stałego, jak i przemiennego. W celu zapewnienia wysokiej wydajności bez utraty własności mechanicznych można go używać z dodatkiem proszku elaza. OK Flux 10.62 jest szczególnie polecany do spawania woszczelinowego, z uwagi na łatwe usuwanie ula oraz gładki profil krawędzi wtopienia. OK Flux 10.62 jest z powodzeniem stosowany w takich obszarach jak energetyka jądrowa i budownictwo przybrzeżne, gdzie są wymagane dobre wyniki testów CTOD. Topnik pracuje optymalnie w dolnej części zakresu napięcia spawania, zapewniając niską zawartość tlenu (ok. 300 ppm) oraz wodoru (mniej niż 5 ml/100g) w stopiwi.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14174 : S A FB 1 55 AC H5 EN ISO 14174 : S A FB 1 55 AC H4 only BlockPac/moisture-protection
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 51.039.07 UKCA : EN 13479

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

Wodór dyfundujący	max 5 ml/100g weld metal (Redried flux); max 4 ml/100g in BlockPac (moisture protection)
Typ ulla	Fluoride-basic
Transfer skądnika stopowego	No Silicon or Manganese alloying
Gsto	nom: 1.1 kg/dm3
Wskaźnik zasadowości	nom: 3.2

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 , Prędkość jazdy 55 cm/min

Klasyfikacje

Drut	AWS/EN
Spoolarc 83	A5.23:EA3K
Spoolarc 95	A5.23:EM2

Dopuszczenia

Drut	ABS	CWB
Spoolarc 81	•	•

Skład drutu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
Spoolarc 71									
0.10	1.22	0.55	0.01	0.01	-	-	-	-	0.07
Spoolarc 81									
0.09	0.95	0.26	0.01	0.01	-	-	-	-	-
Spoolarc 83									
0.08	1.69	0.63	0.011	0.01	0.09	-	0.4	0.17	-
Spoolarc 86									
0.08	1.4	0.8	0.001	0.01	-	-	-	0.1	-
Spoolarc 95									

OK Flux 10.62

Skład drutu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
0.07	1.40	0.35	0.007	0.008	1.80	0.20	0.35	-	-
Spoolarc ENi4									
0.17	0.73	0.19	0.00	0.00	1.74	-	0.17	0.06	-

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
Spoolarc 71 As Welded									
0.08	1.21	0.59	0.006	0.012	0.017	0.028	0.010	0.005	0.020
Spoolarc 71 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	1.21	0.59	0.006	0.012	0.017	0.028	0.010	0.005	0.020
Spoolarc 81									
0.09	0.97	0.18	0.009	0.011	-	-	-	-	-
Spoolarc 83 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.07	1.79	0.76	0.007	0.015	0.07	0.08	0.47	0.008	0.021
Spoolarc 83 As Welded									
0.07	1.79	0.76	0.007	0.015	0.07	0.08	0.47	0.008	0.021
Spoolarc 86 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	1.33	0.75	0.006	0.008	-	-	-	-	-
Spoolarc 95 As Welded									
0.06	1.55	0.32	0.003	0.008	1.74	0.15	0.38	-	-
Spoolarc ENi4 As Welded									
0.08	0.94	0.21	0.002	0.013	1.68	0.05	0.13	-	-
Spoolarc ENi4 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	0.94	0.21	0.002	0.013	1.68	0.05	0.13	-	-

Typowy skład chemiczny stopiwa %

Cu	Nb	Ti	Co
Spoolarc 71 As Welded			
0.083	0.002	0.019	0.004
Spoolarc 71 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.083	0.002	0.019	0.004
Spoolarc 81			
0.140	-	-	-
Spoolarc 83 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.120	0.003	0.011	0.036
Spoolarc 83 As Welded			
0.120	0.003	0.011	0.036
Spoolarc 86 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.010	-	-	-
Spoolarc 95 As Welded			
0.170	-	-	-
Spoolarc ENi4 As Welded			
0.120	-	-	-
Spoolarc ENi4 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.120	-	-	-

OK Flux 10.62

Typowe właściwości mechaniczne

Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarowo KV
Spoolarc 71	Po spawaniu	511 MPa	590 MPa	28 %	126 J @ -51 °C
Spoolarc 81	Po spawaniu	442 MPa	527 MPa	31 %	80 J @ -62 °C
Spoolarc 83	Po spawaniu	692 MPa	746 MPa	24 %	62 J @ -51 °C
Spoolarc 95	Po spawaniu	686 MPa	758 MPa	25 %	101 J @ -51 °C
Spoolarc ENi4	Po spawaniu	532 MPa	618 MPa	27 %	145 J @ -62 °C 109 J @ -73 °C