

OK Flux 10.80

OK Flux 10.80 är ett agglomererat neutralt svetspulver för pulverbågs svetsning. Det avger en stor mängd legering av Si och Mn till svetsgodset och är anpassad för enkelsträng eller begränsad flersträng av stumfogar med max tjocklek på 20mm. OK Flux 10.80 kan svetsas med såväl AC som DC+ och DC-, dock vanligast DC- vid påsvetsning. Med tanke på den höga halten av legering är svetspulvret avsett för plåttjocklekar upp till cirka 20 mm. OK Flux 10.80 används vid svetsning av allmän konstruktion, tryckkärl m fl. Pulvret används i stor utsträckning för påsvetsning, som tex uppbyggnad av kolvar på dieselmotorer där ytan arbetshårdnar p.g. a. den höga legeringsämnen. (Art nr 1080)

Tekniska data

Klassificeringar	EN ISO 14174 : S A CS 1 89 AC
Godkännanden	CE : EN 13479 DB : 51.039.02

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Slaggtyp	Calcium-silicate
Legeringsöverföring	High Silicon and very high Manganese alloying
Densitet	nom: 1.1 kg/dm ³
Basisitets index	nom: 1.1

Fluxförbrukning

Bågsänning	Flux/trådförbrukning, kg DC	Flux/trådförbrukning, kg 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

Villkor : Mått Ø 4.0 mm , Svetsström 580 A , Framföringshastighet 55 cm/min

Klassificering

Tråd	AWS/EN	EN	AWS	AWS - Värmebehandlat
OK Autrod 12.10	A5.17:EL12/ 14171-A:S1	14171-A: S 38 0 CS S1	A5.17: F7A2-EL12	A5.17: F6P0-EL12
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 42 0 CS S2	A5.17: F7A2-EM12	A5.17: F6P0-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A:S2Si	-	A5.17: F7A2-EM12K	A5.17: F6P0-EM12K

Godkännanden

Tråd	CE	DB	VdTÜV
OK Autrod 12.10	•	•	•
OK Autrod 12.20	•	•	•

Mekaniska egenskaper

Tråd	Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Charpy V-Notch
OK Autrod 12.10	Helsvetsgods AWS DC+	410 MPa	520 MPa	28 %	110 J @ 20 °C 80 J @ 0 °C 45 J @ -20 °C 40 J @ -29 °C
OK Autrod 12.10	Helsvetsgods EN AC	440 MPa	530 MPa	27 %	125 J @ 20 °C 100 J @ 0 °C 50 J @ -20 °C
OK Autrod 12.20	Helsvetsgods EN AC	460 MPa	560 MPa	28 %	100 J @ 20 °C 60 J @ 0 °C
OK Autrod 12.20	Helsvetsgods AWS DC+	440 MPa	550 MPa	29 %	90 J @ 20 °C 70 J @ 0 °C 40 J @ -29 °C

OK Flux 10.80

Mekaniska egenskaper

Tråd	Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Charpy V-Notch
OK Autrod 12.22	Helsvetsgods As Welded DC+	440 MPa	550 MPa	30 %	60 J @ -18 °C 45 J @ -29 °C