

OK Flux 10.63

OK Flux 10.63 är ett agglomererat högbasiskt svetspulver för pulverbågsvetsning. Det används för flersträngsvetsning av kryphållfasta Cr- Mo- stållegeringar där höga slagseghetsvärden efterfrågas. Svetspulvret kan nyttjas för såväl singel- som flertrådssvetsning och fungerar för svetsning både med AC och DC. Pulvret är neutral när det gäller Si och Mn legering och därför är det perfekt för flersiktssvetsning av obegränsad plåttjocklek. Det är väl lämpad för svetsning med smal spalt, tack vare god slagglöslighet och medverkan till en mycket jämn stränganslutning mot fogytan. Den optimala spänningen är vid den nedre änden av spänningsområdet. Svetsgodset som produceras har en mycket låg nivå av föroreningar med välkontrollerade X-faktorer med olika trådar. Den har en låg syrehalt, ca. 300 ppm och vätenivåer lägre än 5 ml / 100g. OK Flux 10.63 används i petrokemiska, kemiska kraftproduktion och tryckkärl industrin, främst för kryphållfasta stål när kraven på seghet värden är höga. På grund av den mycket rena svetsgodset, är det särskilt lämpat när stränga krav efter ett Step Cooling behandling måste vara uppfylla. (Art nr 1063)

Tekniska data

Klassificeringar	EN ISO 14174 : S A FB 1 55 AC H5
Godkännanden	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Diffunderbart väte	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux)
Slaggtyp	Fluoride-basic
Legeringsöverföring	No Silicon or Manganese alloying
Densitet	nom: 1.1 kg/dm ³
Basisitets index	nom: 3.0

Fluxförbrukning

Bågspänning	Flux/trådförbrukning, kg DC	Flux/trådförbrukning, kg 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

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

Klassificering

Tråd	AWS/EN	AWS - Värmebehandlat
OK Autrod 13.10 SC	A5.23:EB2R/ 24598-A:S S CrMo1	A5.23: F8P4-EB2R-B2R
OK Autrod 13.20 SC	A5.23:EB3R/ 24598-A:S S CrMo2	A5.23: F8P8-EB3R-B3R

Godkännanden

Tråd

*Selected production units only. Please contact ESAB for more information. Visit esab.com to download specific flux/wire combination fact sheets for more details.

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si	Cr	Mo	X-bar
OK Autrod 13.10 SC					
0.10	0.83	0.12	1.21	0.49	-
OK Autrod 13.20 SC					
0.11	0.66	0.15	2.33	0.95	11

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Cr	Mo	Mn+Si	PE	J-Factor	X-bar
OK Autrod 13.10 SC DC+, 485A, 30V								
0.075	0.8	0.25	1.1	0.5	-	-	-	<= 15
OK Autrod 13.10 SC								
-	-	-	-	-	1.1	2.1	100	-
OK Autrod 13.10 SC AC, 565A, 30V								

OK Flux 10.63

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Cr	Mo	Mn+Si	PE	J-Factor	X-bar
0.08	0.85	0.20	1.15	0.5	-	-	-	<= 15
OK Autrod 13.20 SC DC+, 580A, 29V								
0.07	0.60	0.20	2.1	1.0	-	-	-	<= 15
OK Autrod 13.20 SC AC, 580A, 29V								
0.08	0.60	0.20	2.1	1.0	-	-	-	<= 15