

OK Flux 10.88

Pulvret är utformat för enkeltsträngs- och flerasträngssvetsning upp till 30 mm plåttjocklek. Det fungerar lika bra på DC och växelström och ger utmärka svetsar både i stumfog, överlapp och kärlfogar. Den kan användas över ett brett parameterintervall med utmärkt slagglossning och släta svetssträngar. OK Flux 10.88 används i alla marknadssegment där man ställer krav på släta svetsar. Detta inkluderar stålkonstruktion, balktillverkning, tryckkärl, skeppsbyggnad och transportindustrin. Dessutom uppskattas detta pulver på grund av sin höga motståndskraft mot porositet och dess breda användningsområde och på grund av segheten hos svetsgodset som uppnås ner till -20 °C. (Art nr 1088)

Tekniska data

Klassificeringar	EN ISO 14174 : S A AR 1 89 AC
Slaggtyp	Aluminate-rutile
Legeringsöverföring	High Silicon and very high Manganese alloying
Densitet	nom: 1.2 kg/dm ³
Basisitets index	nom: 0.7
Kornstorlek	0.2-1.6 mm (10x65 mesh)

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 AR S1	A5.17: F6AZ-EL12	-
OK Autrod 12.10	A5.17:EL12/ 14171-A:S1	14171-A: S 38 0 AR S1	A5.17: F6AZ-EL12	-
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 42 2 AR S2	A5.17: F7A0-EM12	-
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	14171-A: S 42 2 AR S2	A5.17: F7A0-EM12	-
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A: S2Si	14171-A: S 42 2 AR S2Si	A5.17: F7A0-EM12K	A5.17: F6P0-EM12K
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A: S2Si	14171-A: S 42 2 AR S2Si	A5.17: F7A0-EM12K	A5.17: F6P0-EM12K

Godkännanden

Tråd	LR	ABS	BV	DNV	GL
OK Autrod 12.22	•	•	•	•	•

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si
OK Autrod 12.10 AC, 580A, 29V		
0.05	1.5	0.5
OK Autrod 12.10 DC+, 580A, 29V		
0.05	1.7	0.6
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V		
0.05	1.8	0.6
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V		
0.05	1.6	0.5
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V		
0.05	1.6	0.6

OK Flux 10.88

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V		
0.05	1.8	0.7

Kemisk sammansättning

SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂	CaO+MgO
25	50	10	5

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si
OK Autrod 12.10		
0.07	0.52	0.08
OK Autrod 12.20		
0.10	1.06	0.07
OK Autrod 12.22		
0.09	1.01	0.19

Mekaniska egenskaper

Tråd	Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Charpy V-Notch
OK Autrod 12.10	Helsvetsgods EN AC	450 MPa	500 MPa	30 %	60 J @ 0 °C
OK Autrod 12.10	Helsvetsgods AWS DC+	400 MPa	470 MPa	30 %	70 J @ 0 °C
OK Autrod 12.10	Helsvetsgods EN AC	450 MPa	500 MPa	30 %	60 J @ 0 °C
OK Autrod 12.20	Helsvetsgods EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 70 J @ -20 °C
OK Autrod 12.20	Helsvetsgods EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 70 J @ -20 °C
OK Autrod 12.20	Helsvetsgods AWS DC+	430 MPa	520 MPa	25 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.20	Helsvetsgods AWS DC+	430 MPa	520 MPa	25 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.22	Helsvetsgods EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 60 J @ -20 °C
OK Autrod 12.22	Helsvetsgods AWS DC+	440 MPa	510 MPa	26 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C
OK Autrod 12.22	Helsvetsgods EN AC	480 MPa	550 MPa	27 %	90 J @ 0 °C 60 J @ -20 °C 90 J @ 0 °C 60 J @ -20 °C
OK Autrod 12.22	Helsvetsgods AWS DC+	440 MPa	510 MPa	26 %	70 J @ 0 °C 50 J @ -18 °C