

OK Flux 10.62

OK Flux 10.62 är ett högbasiskt, mineralhaltigt, agglomererat icke legerande svetspulver för pulverbågsvetsning. Svetsgodset kan kontrolleras fullständigt genom rätt val av tråd oberoende av svetsparametrar och är därför mycket användbar vid flersträngsförfarande i grova material vid entråds- eller flertrådsförfarande. OK Flux 10.62 är utvecklat för flersträngsförfarande i olegerade, ordinära och höghållfasta stål, samt låglegerade stål med slagseghetskrav ned till -40 °C/-60 °C, även CTOD-testad. Eftersom OK Flux 10.62 är av högbasisk typ är det mycket strömtåligt både på lik- och växelström. OK Flux 10.62 fungerar bäst i det lägre spänningsområdet. För att öka produktiviteten utan att förlora mekaniska egenskaper användes OK Flux 10.62 tillsammans med järnpulvertillsats. Pulvret är väl anpassat för narrowgapsvetsning (s.k. smalfog) på grund av dess goda slagglöslighet och medverkan till en mycket jämn stränganslutning mot fogytan. Tryckkärl i nukleära anläggningar och offshorekonstruktioner där bra CTOD resultat krävs är två områden, där OK Flux 10.62 med fördel kan användas. OK Flux10.62 avsätter ett lågkvävehaltigt (ca 300 ppm) och ett låghydrogenhaltigt (<5ml/100g) svetsgods. (Art nr 1062)

Tekniska data

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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Diffunderbart väte	max 5 ml/100g weld metal (Redried flux); max 4 ml/100g in BlockPac (moisture protection)
Slaggtyp	Fluoride-basic
Legeringsöverföring	No Silicon or Manganese alloying
Densitet	nom: 1.1 kg/dm3
Basisitets index	nom: 3.2

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
Spoolarc 83	A5.23:EA3K
Spoolarc 95	A5.23:EM2

Godkännanden

Tråd	ABS	CWB
Spoolarc 81	•	•

Svetsgodsanalys %

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									

OK Flux 10.62

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
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	-	-

Svetsgodsanalys %

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	-	-	-

Trådens sammansättning %

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									
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	-

OK Flux 10.62

Mekaniska egenskaper					
Tråd	Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Charpy V-Notch
Spoolarc 71	Helsvetsgods	511 MPa	590 MPa	28 %	126 J @ -51 °C
Spoolarc 81	Helsvetsgods	442 MPa	527 MPa	31 %	80 J @ -62 °C
Spoolarc 83	Helsvetsgods	692 MPa	746 MPa	24 %	62 J @ -51 °C
Spoolarc 95	Helsvetsgods	686 MPa	758 MPa	25 %	101 J @ -51 °C
Spoolarc ENi4	Helsvetsgods	532 MPa	618 MPa	27 %	145 J @ -62 °C 109 J @ -73 °C