

OK Flux 10.63

OK Flux 10.63是一款高碱度烧结型埋弧焊焊剂。用于需要高韧性值的抗蠕变Cr-Mo合金钢（即使在步冷处理后也）的多道焊接。可用于单丝和多丝工艺，对焊和角焊，在直流和交流电流下焊接效果同样出色。该焊剂在Si和Mn合金化方面为中性，因此非常适合用于无限板厚的多层焊接。由于其具有良好的脱渣性和平滑的侧壁融合，也适用于窄间隙焊。理想电压为电压范围的下限。产生的焊缝金属杂质含量极低，配合多种焊丝使用时X因数也能得到很好的控制。氧含量很低，约为300ppm，氢含量水平低于5ml/100g。OK Flux 10.63用于石油化工、化学、电站和压力容器行业，主要用于韧性值要求较高的抗蠕变钢。由于所产生的焊缝金属非常洁净，因此特别适用于步冷处理后需要满足严格要求的情况。

技术参数	
分类	EN ISO 14174 : S A FB 1 55 AC H5
批准	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

扩散氢	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux)
焊渣类型	Fluoride-basic
合金转移	No Silicon or Manganese alloying
密度	nom: 1.1 kg/dm ³
碱度指数	nom: 3.0

焊剂消耗		
电压 V	kg焊剂/ kg焊丝 DC+直流反接	kg焊剂 / kg焊丝 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

条件：尺寸 4.0 mm , 安培 580 A , 行走速度 55 cm/min

分类		
焊丝	AWS/EN	AWS - 焊后热处理 (PWHT)
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

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

全焊缝金属								
C	Mn	Si	Cr	Mo	Mn+Si	PE	J-Factor	X-bar
OK Autrod 13.10 SC								
-	-	-	-	-	1.1	2.1	100	-
OK Autrod 13.10 SC AC, 565A, 30V								
0.08	0.85	0.20	1.15	0.5	-	-	-	<= 15
OK Autrod 13.10 SC DC+, 485A, 30V								
0.075	0.8	0.25	1.1	0.5	-	-	-	<= 15
OK Autrod 13.20 SC AC, 580A, 29V								
0.08	0.60	0.20	2.1	1.0	-	-	-	<= 15
OK Autrod 13.20 SC DC+, 580A, 29V								
0.07	0.60	0.20	2.1	1.0	-	-	-	<= 15

焊丝成分					
C	Mn	Si	Cr	Mo	X-bar
OK Autrod 13.10 SC					

OK Flux 10.63

焊丝成分

C	Mn	Si	Cr	Mo	X-bar
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