

## OK Flux 10.96

OK Flux 10.96是一种铬合金化烧结型焊剂，非常适合用于配合低碳钢焊丝进行硬度达到40 HRC的耐磨堆焊。OK Flux 10.96特别适合配合OK Autrod 12.10进行耐磨堆焊，该焊条可让焊缝金属硬度达到35-40 HRC。焊剂消耗量以及熔敷进入焊缝金属的铬含量随着电弧电压的提高而增加。因此焊缝金属的硬度和淬透性也随着电弧电压的提高而增加。起重机自卸车的轮床、传动轴、履带和链条均为其典型应用。使用OK Flux 10.96的耐磨堆焊可在直流或交流电流条件下进行。直流正极性可为母材产生比负极性更高的热输入、略高的焊剂消耗量以及较低的熔敷率。由于焊剂含有铬且焊缝金属的铬含量随电弧电压变化而变化，因此后者应尽可能保持恒定。

### 技术参数

分类	EN ISO 14174 : S A GS 3 Cr3 DC
焊渣类型	Magnesium-silicate SiO <sub>2</sub> -MgO-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -Cr
合金转移	Chromium alloying
碱度指数	nom: 0.7

### 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	0.9 kg	0.8 kg
30 V	0.7 kg	0.6 kg
38 V	1.2 kg	1.0 kg

条件：尺寸 4.0 mm，安培 580 A，行走速度 33 m/h