

Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.40 + OK Autrod 12.24

SAW



Fedőpor OK Flux 10.40

Olvasztott mangán-szilikátos, alacsony bázicitású fedőpor, fedettívű hegesztéshez. Tiszta lemezeken, vékony és vastag huzalokkal egyaránt nagy hegesztési sebesség érhető el használatával. Alkalmas egy és többhuzalos technológiával történő egyen- és/vagy váltóáramú hegesztésre is. Többsoros varratok feltöltésére csak korlátozottan alkalmazható. A gyártási eljárásnak köszönhetően az OK Flux 10.40-et nem kell ki- és újraszárítani, még hidrogén-érzékeny alkalmazások esetén sem. Felhasználási területei: nyomástartó edények, hajóépítés, csővezeték gyártás, gépjárműgyártás, stb.

Hegesztőhuzal OK Autrod 12.24

Rézbevonatos, 0,5% molibdén ötvöztetésű hegesztőhuzal elsősorban melegszilárd vagy közepesen nagyszilárdságú acélok fedettívű és elektrosalak hegesztéséhez. Alkalmas továbbá nyomástartó edényekhez, hajógyártáshoz, kismelegszilárd acélokhoz, stb.

Besorolás OK Flux 10.40

EN 760 SF MS 1 88 AC

Besorolás OK Autrod 12.24

EN 756 S2Mo
EN 12070 S Mo
SFA/AWS A5.23 EA2

Jóváhagyások OK Flux 10.40

CE EN 13479
DB 51.039.01
Sepros UNA 409821

Jóváhagyások OK Autrod 12.24

Fedőpor + Huzal kombináció OK Flux 10.40 + OK Autrod 12.24

Besorolás

EN 756 S 42 A MS S2Mo
(Utólagos hőkezelés nélkül)
SFA/AWS A5.23 F7AZ-EA2-A4
(Utólagos hőkezelés nélkül)
SFA/AWS A5.23 F7PZ-EA2-A4
(PWHT)

Jóváhagyások

CE EN 13479
VdTÜV 07058

Varratfém vegyi összetétele

| | DC+ 580 A, 29 V | | AC 580 A, 29 V | | Hegesztőhuzal | |
|----|--------------------|------|-------------------|------|---------------|------|
| | Max | Névl | Max | Névl | Min | Max |
| C | | 0,05 | | 0,06 | 0,08 | 0,12 |
| Si | | 0,6 | | 0,6 | 0,05 | 0,2 |
| Mn | | 1,2 | | 1,5 | 0,95 | 1,2 |
| P | 0,03 | | 0,03 | | | 0,02 |
| S | 0,03 | | 0,03 | | | 0,02 |
| Mo | | 0,5 | | 0,5 | 0,45 | 0,6 |

Varratfém átlagos mechanikai tulajdonságai

| PWHT | AWS DC+ | | | AWS DC+ 620°C / 1h | | | EN AC | | |
|-------------------------|------------|-----|------|--------------------------|-----|------|----------|-----|------|
| | Min | Max | Átl. | Min | Max | Átl. | Min | Max | Átl. |
| Rp _{0,2} (MPa) | 400 | | 470 | 400 | | 450 | | | |

| | | | | | | | | | |
|------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Re _L (MPa) | | | | | | | 420 | | 480 |
| Re _H (MPa) | | | | | | | | | 490 |
| R _m (MPa) | 480 | 660 | 560 | 480 | 660 | 540 | 500 | 640 | 570 |
| A ₄ -A ₅ (%) | 22 | | 25 | | | 25 | | | 25 |
| Z (%) | | | 60 | | | 60 | | | 63 |
| Ütőmunka (Charpy V (J)) | | | | | | | | | |
| Vizsgálati hőmérséklet | | | | | | | | | |
| 20°C | | | 50 | | | 40 | 47 | | 70 |
| 0°C | | | 35 | | | 30 | | | 50 |