

Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.40 + OK Autrod 12.30

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. Alkalmos 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.

Besorolás OK Flux 10.40

EN 760 SF MS 1 88 AC

Jóváhagyások OK Flux 10.40

CE EN 13479
DB 51.039.01
Sepros UNA 409821

Hegesztőhuzal OK Autrod 12.30

Rézbevonatos hegesztőhuzal fedettívű és elektrosalak hegesztéshez. Ötvözetlen és gyengén ötvözött acélok feldolgozásához - a választott fedőportól függően - feltételesen alkalmazható.

Besorolás OK Autrod 12.30

EN 756 S3

Jóváhagyások OK Autrod 12.30

CE EN 13479
DB 52.039.03

Fedőpor + Huzal kombináció OK Flux 10.40 + OK Autrod 12.30

Besorolás

EN 756 S 38 A MS S3
(Utólagos hőkezelés nélkül)

Jóváhagyások

CE EN 13479
DB 51.039.01 - 52.039.03
VdTÜV 01393

Varratfém vegyi összetétele

	DC+		AC		Hegesztőhuzal	
	580 A, 29 V		580 A, 29 V			
	Max	Névl	Max	Névl	Min	Max
C		0,04		0,05	0,08	0,15
Si		0,6		0,6		0,15
Mn		1,8		1,8	1,45	1,7
P	0,04		0,04			0,02
S	0,03		0,03			0,02

Varratfém átlagos mechanikai tulajdonságai

PWHT	EN AC			EN DC+		
	Min	Max	Átl.	Min	Max	Átl.
R _{p0,2} (MPa)						
Re _L (MPa)	380		430			420
Re _H (MPa)						430
R _m (MPa)	470	600	530			520
A ₄ -A ₅ (%)	20		24			25
Z (%)			62			65
Ütőmunka (Charpy V (J))						
Vizsgálati hőmérséklet						
20°C			60			60
0°C			40			35