

Általános leírás

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. Több soros 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.

Egyéb tulajdonságok

Ötvöző hatás	Erős Si és Mn ötvöző
Bázicitás*	~0,8
Porsűrűség	~1,5 kg/dm ³
Szemcseméret	0,2-1,6 mm (10x65 mesh)
Áramnem és polaritás	DC+, AC
Kiszáritás	Általában nem szükséges. Ha nedvesség érte a fedőport: 200 +/- 50°C, 2 - 4 h

Besorolás

EN 760 SF MS 1 68 AC

Jóvá hagyások

CE	EN 13479
DB	51.039.01
Sepros	UNA 409821
Egyéb	Lásd: a huzal/por kombinációknál

Fedőpor átlagos vegyi összetétele, %

Alkotó	Mennyiség (%)
Al ₂ O ₃ +MnO	40
CaF ₂	5
CaO+MgO	10
SiO ₂ +TiO ₂	45

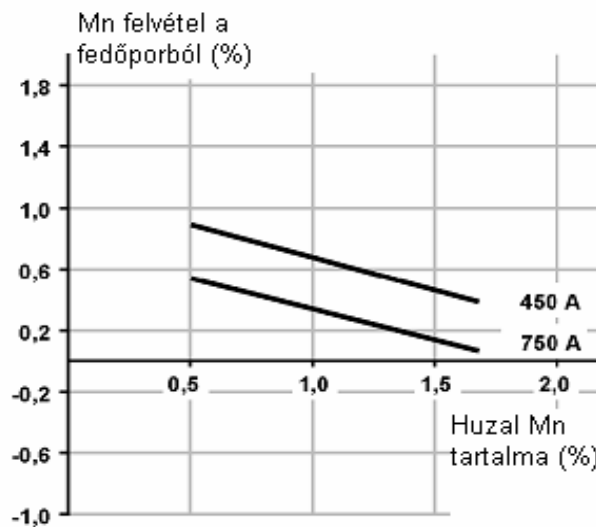
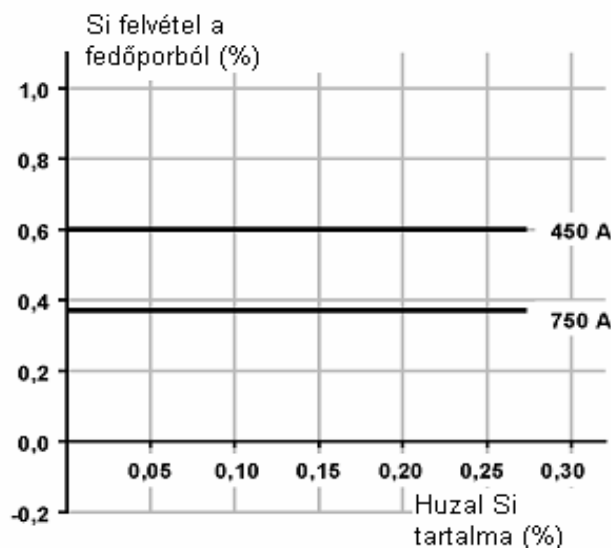
Fedőpor fogyasztás

Ívfeszültség (V)	kg por / kg huzal vagy szalag	
	DC+	AC
26	1.0	0.9
30	1.3	1.2
34	1.7	1.7
38	1.9	1.8

Áramerősség (A)	580
Hegesztési sebesség (cm/min)	55
Huzalátmérő (mm)	4,0

Metallurgiai viselkedés

Egyhuzalos eljárás; DC+; Huzalátmérő D= 4,0 mm; Hegesztőfeszültség U=30 V; Hegesztési sebesség v=60 cm/min.



* Bázicitás a Boniszewsky-féle formulával:

$$B = \frac{CaO + MgO + SrO + BaO + LiO_2 + Na_2O + K_2O + CaF + 0,5 * (FeO + MnO)}{SiO_2 + 0,5 * (Al_2O_3 + TiO_2 + ZrO_2)}$$