

Általános leírás

Olvasztott mangán-szilikátos, alacsony bázicitású fedőpor, fedettívű hegesztéshez. Tiszta, vékony lemezeken, vékony huzalokkal rendkívül nagy (akár 300 cm/min (!) is) hegesztési sebesség érhető el használatával. Alkalmos egy és többhuzalos technológiával történő egyen- és/vagy váltóáramú hegesztésre is. Gyenge mangán beötvöző hatású. A gyártási eljárásnak köszönhetően az OK Flux 10.45-öt nem kell ki- és újraszárítani. Felhasználási területei: melegváltartályok, membránfal panelek, stb.

Egyéb tulajdonságok

Ötvöző hatás	Gyenge Mn ötvöző
Bázicitás*	~0,9
Porsűrűség	~1,6 kg/dm ³
Szemcseméret	0,1-1,0 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 55 AC

Jóváhagyások

CE EN 13479
Egyéb Lásd: a huzal/por kombinációknál

Fedőpor átlagos vegyi összetétele, %

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

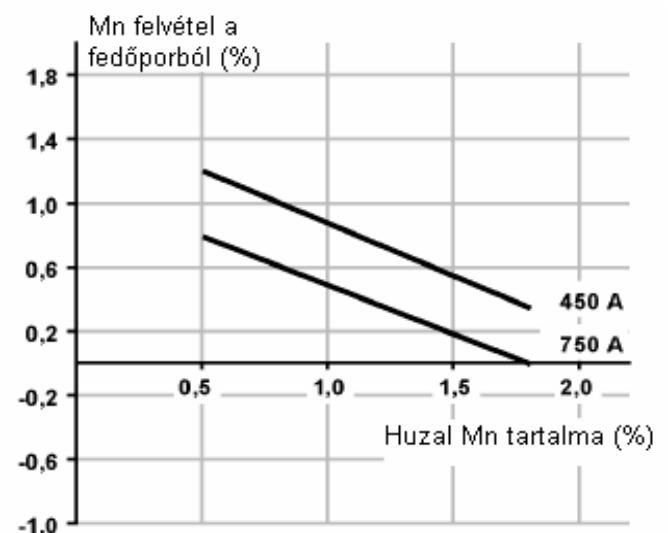
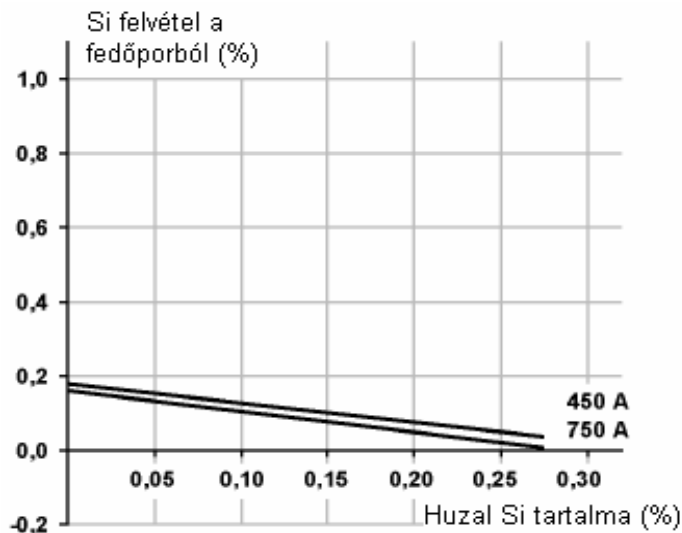
Fedőpor fogyasztás

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:

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