

Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.47 + OK Autrod 12.20

SAW



Fedőpor OK Flux 10.47

Olvasztott alumínát-bázikus fedőpor, fedettívű hegesztéshez. Kiváló salakeltávolíthatóság jellemzi még keskeny V-varratokból is. Alkalmazásakor nagy áramerősségek és nagy hegesztési sebességek érhetők el. Egy- és többhuzalos eljárással mind egyen-, mind váltóárammal egyaránt jól alkalmazható, egy- és többsoros tompa illetve sarokvarratokhoz. Az OK Flux 10.47 a gyártási eljárásnak köszönhetően nem higroszkópos, így egyáltalán nem szükséges kiszáritása, még hidrogén-érzékeny alkalmazások esetén sem. Felhasználási területei: nyomástartó edények, hajóépítés, "offshore"-ipar, gépjárműgyártás, stb.

Besorolás OK Flux 10.47

EN 760 SF AB 1 65 AC H5

Jóváhagyások OK Flux 10.47

CE EN 13479

Hegesztőhuzal OK Autrod 12.20

Rézbevonatos hegesztőhuzal fedettívű és elektrosalak hegesztéshez. A legtöbb fedőporral, ötvözetlen és gyengén ötvözött acélok feldolgozásához egyaránt alkalmazható.

Besorolás OK Autrod 12.20

EN 756 S2
SFA/AWS A5.17 EM12

Jóváhagyások OK Autrod 12.20

CE EN 13479
DB 52.039.02
NAKS/HAKC 3,0 mm: CZ
Sepros UNA 347719

Fedőpor + Huzal kombináció OK Flux 10.47 + OK Autrod 12.20

Besorolás

EN 756 S 35 3 AB S2
(Utólagos hőkezelés nélkül)
SFA/AWS A5.17 F6A4-EM12
(Utólagos hőkezelés nélkül)

Jóváhagyások

CE EN 13479
DB 51.039.09-52.039.02

Varratfém vegyi összetétele

	DC+		AC		Hegesztőhuzal	
	580 A, 29 V		580 A, 29 V			
	Max	Névl	Max	Névl	Min	Max
C		0,04		0,06	0,08	0,12
Si		0,3		0,3		0,1
Mn		0,9		0,9	0,9	1,15
P	0,03		0,03			0,02
S	0,03		0,03			0,02

Varratfém átlagos mechanikai tulajdonságai

PWHT	AWS DC+			AWS DC+ 620°C / 1h			EN AC		
	Min	Max	Átl.	Min	Max	Átl.	Min	Max	Átl.
R _{p0,2} (MPa)	330		365			310			
Re _L (MPa)							355		390
Re _H (MPa)									400
R _m (MPa)	415	550	455			430	440	570	480
A ₄ -A ₅ (%)	22		29			32	22		28
Z (%)			75			75			75

Ütőmunka (Charpy V (J))

Vizsgálati hőmérséklet

-20°C	110	130	100
-30°C	90	110	80
-40°C	27	90	45