

Általános leírás

Olvasztott aluminát-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.

Egyéb tulajdonságok

Ötvöző hatás	Gyenge Si ötvöző
Bázicitás*	~1,3
Porsűrűség	~1,2 kg/dm ³
Szemcseméret	0,2-1,6 mm (10x65 mesh)
Áramnem és polaritás	DC+, AC
H-tartalom	<5ml/100g (kiszáritva)
Kiszáritás	Nem kritikus esetekben és a fedőpor megfelelő tárolása esetén nem szükséges. Hidrogén érzékeny alkalmazások esetén vagy ha nedvesség érte a fedőport: 300+/- 50°C, 2 - 4 h.

Besorolás

EN 760 SF AB 1 65 AC H5

Jóváhagyások

CE	EN 13479
DB	51.039.09
Egyéb	Lásd: a huzal/por kombinációknál

Fedőpor átlagos vegyi összetétele, %

Alkotó	Mennyiség (%)
Al ₂ O ₃ +MnO	40
CaF ₂	25
CaO+MgO	15
SiO ₂ +TiO ₂	15

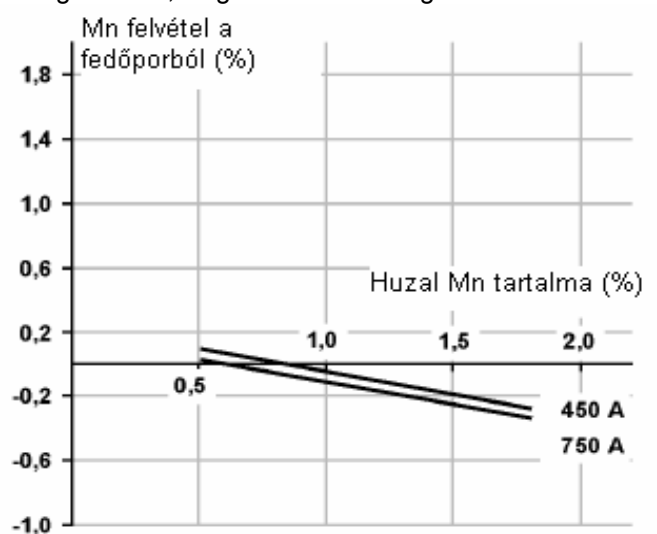
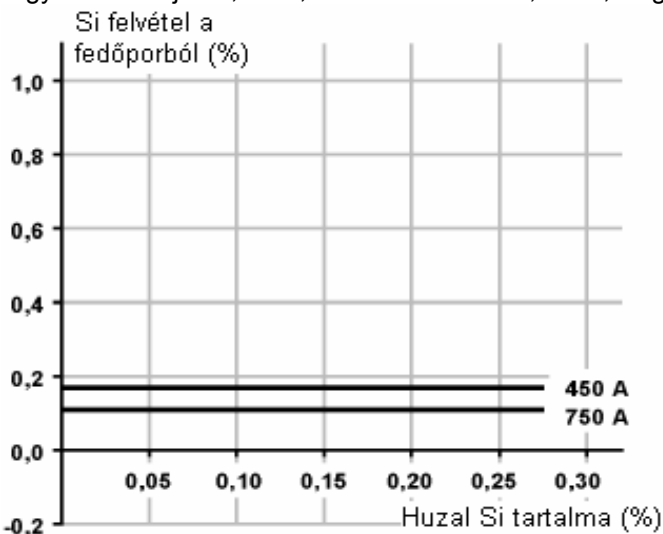
Fedőpor fogyasztás

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:

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