

Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.50 + OK Autrod 12.20

SAW



Fedőpor OK Flux 10.50

Olvasztott aluminát-bázikus fedőpor, elektrosalak hegesztéshez (függőlegesen felfelé). Nagyon megbízhatóan kioltja a hegesztőívet a hegesztés megkezdése után. Legelőnyösebben alkalmazható vastagfalú feladatoknál, felső vastagságkorlát nélkül. Egy- és többhuzalos eljárással mind egyen-, mind váltóárammal egyaránt jól alkalmazható. Felhasználási területei: hajóépítés, "offshore"-ipar, stb.

Besorolás OK Flux 10.50

Nem alkalmazható

Jóváhagyások OK Flux 10.50

CE EN 13479

Hegesztőhuzal OK Autrod 12.20

Bázikus portöltéses hegesztőhuzal fedettívű hegesztéshez. A portöltet miatt - hegesztési paraméterektől függően - 15...30%-kal nagyobb termelékenység érhető el alkalmazásával. A bázikus portöltet továbbá kedvező ütőmunka értékeket is biztosít.

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 10.50 + OK Autrod 12.20

Besorolás

Nem alkalmazható

Jóváhagyások

VdTÜV 09708

Varratfém vegyi összetétele

	DC+		Hegesztőhuzal	
	Max	Névl	Min	Max
C		0,1	0,08	0,12
Si		0,1		0,1
Mn		1,0	0,9	1,15
P	0,03			0,02
S	0,03			0,02

Varratfém átlagos mechanikai tulajdonságai

	Lemezvastagság: 30 mm		
	Huzal D=2,5 mm		
	DC+		
	550 A, 41 V		
PWHT	-		
	Min	Max	Átl.
R _{p0,2} (MPa)			
Re _L (MPa)			300
Re _H (MPa)			310
R _m (MPa)			420
A ₄ -A ₅ (%)			26
Z (%)			70
Ütőmunka (Charpy V (J))			
Vizsgálati hőmérséklet			
20°C			70

Megjegyzés:

Az alapanyag alsó folyáshatára: Re_L > 275 MPa.

Az elektrosalak hegesztés varratának mechanikai tulajdonságai - és kisebb mértékben a vegyi összetétele - rendkívüli mértékben függ az alapanyag minőségétől és az alkalmazott hegesztési paraméterektől.