

Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.50 + OK Autrod 12.32

SAW



Fedőpor OK Flux 10.50

Olvasztott alumínát-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 12.32

Rézbevonatos hegesztőhuzal fedettívű és elektrosalak hegesztéshez. A megnövelt szilíciumtartalom lehetővé teszi a neutrális fedőporok (pl.: OK Flux 10.62) alkalmazását vagy a hegfürdő viszkozitásának növelését. Az OK Autrod 12.32 szinte bármelyik fedőporral nagyon jó ütőmunka értékeket képes biztosítani.

Besorolás OK Autrod 12.32

EN 756 S3Si
SFA/AWS A5.17 EH12K

Jóváhagyások OK Autrod 12.32

CE EN 13479
DB 52.039.12
Sepros UNA 347719

Fedőpor + Huzal kombináció OK Flux 10.50 + OK Autrod 12.32

Besorolás

Nem alkalmazható

Jóváhagyások

VdTÜV 00943

Varratfém vegyi összetétele

	DC+		Hegesztőhuzal	
	Max	Névl	Min	Max
C		0,1	0,11	0,15
Si		0,3	0,25	0,35
Mn		1,3	1,65	1,8
P	0,03			0,015
S	0,03			0,01

Varratfém átlagos mechanikai tulajdonságai

	Lemezvastagság: 52 mm		
	Huzal D=2,5 mm		
	DC+		
	930 A, 39 V		
PWHT	-		
	Min	Max	Átl.
R _{p0,2} (MPa)			
Re _L (MPa)			450
Re _H (MPa)			460
R _m (MPa)			600
A ₄ -A ₅ (%)			30
Z (%)			70
Ütőmunka (Charpy V (J))			
Vizsgálati hőmérséklet			
20°C			35

Megjegyzés:

Az alapanyag alsó folyáshatára: Re_L > 355 MPa.

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