

# Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.50 + OK Autrod 12.34

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 12.34

Rézbevonatos, 0,5% molibdén ötvöztetésű hegesztőhuzal gyengén ötvözött (elsősorban melegszilárd) vagy közepesen nagyszilárdságú acélok fedettívú és elektrosalak hegesztéséhez. Alkalmos továbbá nagyszilárdságú csővezetékek (pl.: X70, X80) hegesztéséhez is.

## Besorolás OK Autrod 12.34

EN 756 S3Mo  
EN 12070 S MnMo  
SFA/AWS A5.23 EA4

## Jóváhagyások OK Autrod 12.34

Sepros UNA 347719

## Fedőpor + Huzal kombináció OK Flux 10.50 + OK Autrod 12.34

### Besorolás

Nem alkalmazható

### Jóváhagyások

VdTÜV 01395

## Varratfém vegyi összetétele

	DC+ 2×550 A, 45 V		Hegesztőhuzal	
	Max	Névl	Min	Max
C		0,1	0,1	0,15
Si		0,1	0,05	0,2
Mn		1,0	1,3	1,65
P	0,03			0,015
S	0,03			0,015
Mo		0,5	0,45	0,6

## Varratfém átlagos mechanikai tulajdonságai

	Lemezvastagság: 150 mm		
	Huzal D=3,0 mm × 2 (iker)		
	DC+		
	2×550 A, 45 V		
PWHT	-		
	Min	Max	Átl.
R <sub>p0,2</sub> (MPa)			
Re <sub>L</sub> (MPa)			390
Re <sub>H</sub> (MPa)			400
R <sub>m</sub> (MPa)			540
A <sub>4</sub> -A <sub>5</sub> (%)			20
Z (%)			55
Ütőmunka (Charpy V (J))			
Vizsgálati hőmérséklet			
20°C			50

### Megjegyzés:

Az alapanyag alsó folyáshatára: Re<sub>L</sub> > 275 MPa;  
Molibdén ötvözéssel.

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