

Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.50 + OK Autrod 12.40

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 12.40

Rézbevonatos hegesztőhuzal fedettívű és elektrosalak hegesztéshez. Az OK Autrod 12.40 megnövelt mangántartalma nagyon jó ütőmunka és szilárdsági értékek elérését teszi lehetővé megfelelő fedőpor választásával.

Besorolás OK Autrod 12.40

EN 756 S4
SFA/AWS A5.17 EH14

Jóváhagyások OK Autrod 12.40

Fedőpor + Huzal kombináció OK Flux 10.50 + OK Autrod 12.40

Besorolás

Nem alkalmazható

Jóváhagyások

VdTÜV 01396

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	0,1
Mn		1,9	1,8	2,2
P	0,03			0,02
S	0,03			0,02

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 _{p0,2} (MPa)			
Re _L (MPa)			360
Re _H (MPa)			370
R _m (MPa)			590
A ₄ -A ₅ (%)			17
Z (%)			30
Ütőmunka (Charpy V (J))			
Vizsgálati hőmérséklet			
20°C			20

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.