

# Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.61 + OK Autrod 12.10

SAW



## Fedőpor OK Flux 10.61

Agglomerált flour-bázikus fedőpor, fedettívű hegesztéshez. Egyhuzalos technológiával történő hegesztéséhez kifejlesztve, elsősorban magasabb szívóssági követelményű és felső vastagságkorlát nélküli tompavarratokhoz. Csak egyenáramról hegeszthető. A fordított polaritás kötő-, míg az egyenes polaritás felrakóhegesztéshez javasolt. Felhasználási területei: építőipar, acélszerkezetek, nyomástartó edények, energiaipar, hídépítés, gépjárműgyártás, stb.

## Besorolás OK Flux 10.61

EN 760 SA FB 1 65 DC

## Jóváhagyások OK Flux 10.61

CE EN 13479  
DB 51.039.03  
Sepros UNA 409821

## Hegesztőhuzal OK Autrod 12.10

Rézbevonatos hegesztőhuzal fedettívű hegesztéshez. A huzal gyengén ötvözött volta miatt olyan varratok is gazdaságosan hegeszthetők vele, amelyek követelményei alacsonyak, ugyanakkor szilíciumot és mangánt erősen ötvöző fedőporokkal lehetséges magas elvárások teljesítése is. Ötvözetlen és gyengén ötvözött acélokhoz egyaránt alkalmazható.

## Besorolás OK Autrod 12.10

EN 756 S1  
SFA/AWS A5.17 EL12

## Jóváhagyások OK Autrod 12.10

CE EN 13479  
DB 52.039.01  
Sepros UNA 347719

## Fedőpor + Huzal kombináció OK Flux 10.61 + OK Autrod 12.10

### Besorolás

EN 756 Nem besorolható

### Jóváhagyások

DB 51.039.03-52.039.01  
VdTÜV 02546  
UDT EN 756

## Varratfém vegyi összetétele

	DC+ 580 A, 29 V		Hegesztőhuzal	
	Max	Névl	Min	Max
C		0,07	0,06	0,12
Si		0,15		0,1
Mn		0,5	0,4	0,6
P	0,03			0,02
S	0,02			0,02

## Varratfém átlagos mechanikai tulajdonságai

PWHT	EN DC+		
	Min	Max	Átl.
R <sub>p0,2</sub> (MPa)			
Re <sub>L</sub> (MPa)			355
Re <sub>H</sub> (MPa)			365
R <sub>m</sub> (MPa)			445
A <sub>4</sub> -A <sub>5</sub> (%)			26
Z (%)			70

Ütőmunka (Charpy V (J))

Vizsgálati hőmérséklet

20°C	180
-10°C	130
-20°C	100