

Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.61 + OK Autrod 12.24

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 12.24

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

Besorolás OK Autrod 12.24

EN 756 S2Mo
EN 12070 S Mo
SFA/AWS A5.23 EA2

Jóváhagyások OK Autrod 12.24

CE EN 13479
DB 51.039.06
NAKS/HAKC 3,0 - 4,0 mm: CZ
Sepros UNA 347719

Fedőpor + Huzal kombináció OK Flux 10.61 + OK Autrod 12.24

Besorolás

EN 756 S 42 2 FB S2Mo
(Utólagos hőkezelés nélkül)
SFA/AWS A5.23 F7A4-EA2-A2
(Utólagos hőkezelés nélkül)
SFA/AWS A5.23 F7P2-EA2-A2
(PWHT)

Jóváhagyások

CE EN 13479
VdTÜV 02549

Varratfém vegyi összetétele

	DC+		Hegesztőhuzal	
	Max	Névl	Min	Max
C		0,06	0,08	0,12
Si		0,25	0,05	0,2
Mn		1,0	0,95	1,2
P	0,03			0,02
S	0,02			0,02
Mo		0,5	0,45	0,6

Varratfém átlagos mechanikai tulajdonságai

PWHT	AWS DC+			AWS DC+ 620°C / 1h			EN DC+		
	Min	Max	Átl.	Min	Max	Átl.	Min	Max	Átl.
R _{p0,2} (MPa)	400		480	400		440			
Re _L (MPa)							420		470
Re _H (MPa)									480
R _m (MPa)	480	660	570	480	660	530	500	640	560
A ₄ -A ₅ (%)	22		26	22		26	20		26
Z (%)			65			70			70

Ütőmunka (Charpy V (J))

Vizsgálati hőmérséklet

20°C		130		85		130
0°C		120		70		120
-20°C		80		45	47	80
-29°C		45	27	40		45
-40°C	27	35				35