

Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.61 + OK Autrod 12.40

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 12.40

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 10.61 + OK Autrod 12.40

Besorolás

EN 756 S 46 3 FB S4
(Utólagos hőkezelés nélkül)
SFA/AWS A5.17 F7A6-EH14
(Utólagos hőkezelés nélkül)
SFA/AWS A5.17 F7P6-EH14
(PWHT)

Jóváhagyások

Varratfém vegyi összetétele

	DC+ 580 A, 29 V		Hegesztőhuzal	
	Max	Névl	Min	Max
C		0,08	0,10	0,15
Si		0,15	0,05	0,1
Mn		1,8	1,8	2,2
P	0,03			0,02
S	0,02			0,02

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		490	400		440			
Re _L (MPa)							460		480
Re _H (MPa)									490
R _m (MPa)	480	650	580	480	650	530	500	640	570
A ₄ -A ₅ (%)	22		26	22		26	20		25
Z (%)			65			65			65

Ütőmunka (Charpy V (J))

Vizsgálati hőmérséklet

-30°C		60		65	47	60
-40°C		40		45		40
-51°C	27	35	27	40		35