

# Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.62 + OK Autrod 12.32

SAW



## Fedőpor OK Flux 10.62

Agglomerált flour-bázikus fedőpor, fedettívű hegesztéshez. Elsősorban magasabb szívóssági követelményű (alacsony hőmérsékleteken is) egy- vagy többsoros varratok, vastag lemezekben történő elkészítéséhez. Tulajdonságai optimálisan az alacsonyabb feszültségtartományban érvényesülnek. Egy- és többhuzalos eljárással mind egyen-, mind váltóárammal egyaránt jól alkalmazható. Kiváló salakleválása és a csekély oldalfal beolvasztó képessége miatt alkalmas keskenyítés hegesztéshez is. A varratfém oxigén- (~300 ppm) és hidrogéntartalma (<5ml/100g) alacsony. Az OK Flux 10.62 a legtöbb ötvözetlen és gyengén ötvözött huzallal felhasználható. Felhasználási területei: nyomástartó edények, energiaipar, hídépítés, hajóépítés, csővezeték gyártás, gépjárműgyártás, stb.

## Besorolás OK Flux 10.62

EN 760 SA FB 1 55 AC H5

## Jóváhagyások OK Flux 10.62

CE EN 13479  
DB 51.039.07  
Sepros UNA 409821  
NAKS/HAKC RD 03-613-03

## Hegesztőhuzal OK Autrod 12.32

Rézbevonatos hegesztőhuzal fedettívű és elektrosalak hegesztéshez. A megnövelt szilíciumtartalom lehetővé teszi a neutrális fedőporok (pl.: OK Flux 10.62) alkalmazását vagy a hegfürdő viszkozitásának növelését. Az OK Autrod 12.32 szinte bármelyik fedőporral nagyon jó ütőmunka értékeket képes biztosítani.

## Besorolás OK Autrod 12.32

EN 756 S3Si  
SFA/AWS A5.17 EH12K

## Jóváhagyások OK Autrod 12.32

CE EN 13479  
DB 52.039.12  
Sepros UNA 347719

## Fedőpor + Huzal kombináció OK Flux 10.62 + OK Autrod 12.32

### Besorolás

EN 756 S 46 6 FB S3Si  
(Utólagos hőkezelés nélkül)  
SFA/AWS A5.17 F7A8-EH12K  
(Utólagos hőkezelés nélkül)  
SFA/AWS A5.17 F7P8-EH12K  
(PWHT)

### Jóváhagyások

ABS 4YQ420M  
BV 4Y42M  
CE EN 13479  
DB 51.039.07 - 52.039.12  
DNV IV Y42M  
GL 4Y42M  
LR 4Y40M H5  
VdTÜV 02819  
APPROVALS (SPECIFIC)  
RINA 4YD M SE,PL  
RS 4Y42M SE,PL

## Varratfém vegyi összetétele

	DC+		AC		Hegesztőhuzal	
	580 A, 29 V		580 A, 29 V			
	Max	Névl	Min	Max	Min	Max
C		0,1		0,11	0,11	0,15
Si		0,35		0,3	0,25	0,35
Mn		1,6		1,5	1,65	1,8
P	0,02		0,02			0,015
S	0,01		0,01			0,01

# Varratfém átlagos mechanikai tulajdonságai

PWHT	AWS DC+			AWS DC+ 620°C / 1h			EN AC		
	Min	Max	Átl.	Min	Max	Átl.	Min	Max	Átl.
R <sub>p0,2</sub> (MPa)	400		475	400		410			
Re <sub>L</sub> (MPa)							460		510
Re <sub>H</sub> (MPa)									520
R <sub>m</sub> (MPa)	480	650	560	480	650	510	530	640	600
A <sub>4</sub> -A <sub>5</sub> (%)	22		28	22		28	20		26
Z (%)			72			72			70

## Ütőmunka (Charpy V (J))

### Vizsgálati hőmérséklet

20°C		175		175		175
0°C		150		165		170
-30°C		130		140		110
-40°C		110		110		90
-60°C					47	60
-62°C	27		70	27		60