

Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.62 + OK Autrod 12.34

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 12.34

Rézbevonatos, 0,5% molibdén ötvöztetésű hegesztőhuzal gyengén ötvözött (elsősorban melegszilárd) vagy közepesen nagyszilárdságú acélok fedettívű és elektrosalak hegesztéséhez. Alkalmas továbbá nagyszilárdságú csővezetékek (pl.: X70, X80) hegesztéséhez is.

Besorolás OK Autrod 12.34

EN 756 S3Mo
EN 12070 S MnMo
SFA/AWS A5.23 EA4

Jóváhagyások OK Autrod 12.34

Sepros UNA 347719

Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.62 + OK Autrod 12.34

Besorolás

EN 756 S 50 4 FB S3Mo
(Utólagos hőkezelés nélkül)
SFA/AWS A5.23 F8A6-EA4-A4
(Utólagos hőkezelés nélkül)
SFA/AWS A5.23 F8P6-EA4-A4
(PWHT)

Jóváhagyások

ABS 4YQ500M
BV 4Y50M
DNV IV Y50M
GL 4Y50M
LR 4Y50M

Varratfém vegyi összetétele

| | DC+ 580 A, 29 V | | AC 580 A, 29 V | | Hegesztőhuzal | |
|----|--------------------|------|-------------------|------|---------------|-------|
| | Max | Névl | Min | Max | Min | Max |
| C | | 0,1 | | 0,13 | 0,1 | 0,15 |
| Si | | 0,21 | | 0,18 | 0,05 | 0,2 |
| Mn | | 1,45 | | 1,4 | 1,3 | 1,65 |
| P | 0,025 | | 0,025 | | | 0,015 |
| S | 0,015 | | 0,015 | | | 0,015 |
| Mo | | 0,5 | | 0,5 | 0,45 | 0,6 |

Varratfém átlagos mechanikai tulajdonságai

| PWHT | AWS DC+ | | | AWS DC+ 620°C / 1h | | | EN AC | | |
|------------------------------------|------------|-----|------|--------------------------|-----|------|----------|-----|------|
| | Min | Max | Átl. | Min | Max | Átl. | Min | Max | Átl. |
| R _{p0,2} (MPa) | 470 | | 540 | 470 | | 540 | | | |
| Re _L (MPa) | | | | | | | 500 | | 550 |
| Re _H (MPa) | | | | | | | | | 560 |
| R _m (MPa) | 550 | 690 | 620 | 550 | 650 | 620 | 560 | 720 | 630 |
| A ₄ -A ₅ (%) | 20 | | 24 | 20 | | 25 | 18 | | 25 |
| Z (%) | | | 72 | | | 68 | | | 68 |

Ütőmunka (Charpy V (J))

Vizsgálati hőmérséklet

| | | | | | | |
|-------|----|-----|----|-----|----|-----|
| 20°C | | 170 | | 165 | | 160 |
| 0°C | | 160 | | 150 | | 150 |
| -20°C | | 140 | | 120 | | 130 |
| -40°C | | 115 | | 70 | 47 | 100 |
| -51°C | 27 | 45 | 27 | 40 | | 55 |