

# Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.62 + OK Autrod 12.40

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 12.40

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 10.62 + OK Autrod 12.40

### Besorolás

EN 756 S 50 4 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+		AC		Hegesztőhuzal	
	580 A, 29 V		580 A, 29 V			
	Max	Névl	Min	Max	Min	Max
C		0,08		0,12	0,1	0,15
Si		0,12		0,1	0,05	0,1
Mn		1,9		1,85	1,8	2,2
P	0,03		0,03			0,02
S	0,02		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 <sub>p0,2</sub> (MPa)	400		530	400		460			
Re <sub>L</sub> (MPa)							500		540
Re <sub>H</sub> (MPa)									550
R <sub>m</sub> (MPa)	480	650	620	480	650	560	560	720	630
A <sub>4</sub> -A <sub>5</sub> (%)	22		26	22		26	18		22
Z (%)			68			68			63

## Ütőmunka (Charpy V (J))

### Vizsgálati hőmérséklet

20°C		140		140		150
0°C		110		110		105
-20°C		80		70		70
-40°C		50		45	47	55
-51°C	27	40	27	35		40