

Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.71 + OK Autrod 12.30

SAW



Fedőpor OK Flux 10.71

Agglomerált aluminát-bázikus fedőpor, fedettívű hegesztéshez. Kiváló hegesztési tulajdonságokkal rendelkező fedőpor vastag, ötvöztelen és gyengén ötvözött acélok hegesztéséhez. A legtöbb fedettívű hegesztőhuzallal igen kedvezően alkalmazható úgy, hogy nagyon jó ütőmunka értékeket biztosít. Egy- és többhuzalos eljárással, mind egyen-, mind váltóárammal egyaránt jól alkalmazható, tompa- illetve sarokvarratok egy vagy többsoros hegesztéséhez, felső lemezvastagság-korlát nélkül. Felhasználási területei: nyomástartó edények, hídépítés, szélturbinagyártás, hajóépítés, gépjárműgyártás, stb.

Besorolás OK Flux 10.71

EN 760 SA AB 1 67 AC H5

Jóváhagyások OK Flux 10.71

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

Hegesztőhuzal OK Autrod 12.30

Rézbevonatos hegesztőhuzal fedettívű és elektrosalak hegesztéshez. Ötvöztelen és gyengén ötvözött acélok feldolgozásához - a választott fedőportól függően - feltételesen alkalmazható.

Besorolás OK Autrod 12.30

EN 756 S3
SFA/AWS A5.17 EH12

Jóváhagyások OK Autrod 12.30

CE	EN 13479
DB	52.039.03

Fedőpor + Huzal kombináció OK Flux 10.71 + OK Autrod 12.30

Besorolás

EN 756 S 46 3 AB S3
(Utólagos hőkezelés nélkül)

Jóváhagyások

CE	EN 13479
DB	51.039.05 - 52.039.03
VdTÜV	02553

Varratfém vegyi összetétele

	DC+ 580 A, 29 V		AC 580 A, 29 V		Hegesztőhuzal	
	Max	Névl	Min	Max	Min	Max
C		0,09		0,1	0,08	0,12
Si		0,4		0,3		0,15
Mn		1,65		1,6	1,45	1,7
P	0,03		0,03			0,02
S	0,02		0,02			0,02

Varratfém átlagos mechanikai tulajdonságai

PWHT	EN AC			EN DC+			EN DC+ 620°C / 1h		
	Min	Max	Átl.	Min	Max	Átl.	Min	Max	Átl.
R _{p0,2} (MPa)									
Re _L (MPa)	460		500			480			450
Re _H (MPa)			510			490			460
R _m (MPa)	530	680	590			580			550
A ₄ -A ₅ (%)	20		28			29			29
Z (%)			68			69			70

Ütőmunka (Charpy V (J))

Vizsgálati hőmérséklet

20°C		140		130		125
0°C		120		110		105
-20°C		100		90		85
-30°C	47	70		60		50