

# Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.73 + OK Autrod 12.34

SAW



## Fedőpor OK Flux 10.73

Agglomerált aluminát-bázikus fedőpor, fedettívű hegesztéshez. Kifejezetten többhuzalos technológiával készülő ötvözetlen és nagyszilárdságú (gyengén ötvözött) olyan spirálvarratos csövek, csővezetékek elkészítéséhez, amelyek természetes földgázt (másnéven "savanyú", azaz H<sub>2</sub>S-ot tartalmazó kezeletlen földgázt) szállítanak. A különlegesen szabályozott vegyi összetételének köszönhetően igen homogén keménységeloszlású varratot eredményez. Kiváló varratalakot és tetszetős varratfelszint eredményez alkalmazása. Salakja könnyen eltávolítható. Mind egyen-, mind váltóárammal egyaránt jól alkalmazható, tompavarratok egy vagy többsoros hegesztéséhez, felső lemezzvastagság-korlát nélkül.

## Besorolás OK Flux 10.73

EN 760 SA AB 1 76 AC H5

## Jóváhagyások OK Flux 10.73

## Hegesztőhuzal OK Autrod 12.34

Rézbevonatos, 0,5% molibdén ötvözésű hegesztőhuzal gyengén ötvözött (elsősorban melegsilárd) 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 10.73 + OK Autrod 12.34

### Besorolás

EN 756 S 50 2 AB S3Mo  
(Utólagos hőkezelés nélkül)  
SFA/AWS A5.23 F8A4-EA4-A4  
(Utólagos hőkezelés nélkül)  
SFA/AWS A5.23 F8A4-EA4-A4  
(PWHT)

### Jóváhagyások

## Varratfém vegyi összetétele

	DC+ 580 A, 29 V		AC 580 A, 29 V		Hegesztőhuzal	
	Max	Névl	Min	Max	Min	Max
C		0,07		0,08	0,08	0,12
Si		0,6		0,5	0,05	0,2
Mn		1,5		1,5	0,95	1,2
P	0,03		0,03			0,02
S	0,02		0,02			0,02
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 <sub>p0,2</sub> (MPa)	470		550	470		520			
Re <sub>L</sub> (MPa)							500		590
Re <sub>H</sub> (MPa)									600
R <sub>m</sub> (MPa)	550	690	640	550	690	600	560	680	670
A <sub>4</sub> -A <sub>5</sub> (%)	20		25	22		25	18		22
Z (%)			60			65			66

## Ütőmunka (Charpy V (J))

### Vizsgálati hőmérséklet

0°C		85		70		100
-20°C		60		45	47	70
-29°C		45	27	35		55
-40°C	27	35		25		40