

Általános leírás

Agglomerált, aluminát-bázikus fedőpor, fedettívű hegesztéshez. Elsősorban olyan varratokhoz, ahol az alapanyag nagy felkeveredésével kell számolni (pl.: mindkétoldról egy sorral készített tompavarratoknál vagy sarokvarratoknál). A magas mangán és szilícium beötvozés következtében jó szívóssági értékek érhetőek el. Kifejezetten az OK Autrod 12.10 fedettívű hegesztőhuzalhoz lett kifejlesztve. Egy- és többhuzalos eljárással mind egyen-, mind váltóárammal egyaránt jól alkalmazható 25 mm lemezvastagságig. A lehegeszthető sorok száma korlátos. Felhasználási területei: hajógyártás, nyomástartó edények, járműipar, általános acélszerkezet gyártás, stb.

Egyéb tulajdonságok

Ötvöző hatás	Erős Si és Mn ötvöző
Bázicitás*	~1,5
Porsűrűség	~1,2 kg/dm ³
Szemcseméret	0,2-1,6 mm (10x65 mesh)
Áramnem és polaritás	DC+, AC
Kiszáritás	Megfelelő tárolás és kezelés esetén általában nem szükséges. Hidrogén érzékeny alkalmazások esetén vagy ha nedvesség érte a fedőport: 300 +/- 25°C, 2 - 4 h.

Besorolás

EN 760 SA AB 1 89 AC

Jóváhagyások

CE	EN 13479
DB	51.039.11
Egyéb	Lásd: a huzal/por kombinációknál

Fedőpor átlagos vegyi összetétele, %

Alkotó	Mennyiség (%)
Al ₂ O ₃ +MnO	35
CaF ₂	15
CaO+MgO	25
SiO ₂ +TiO ₂	20

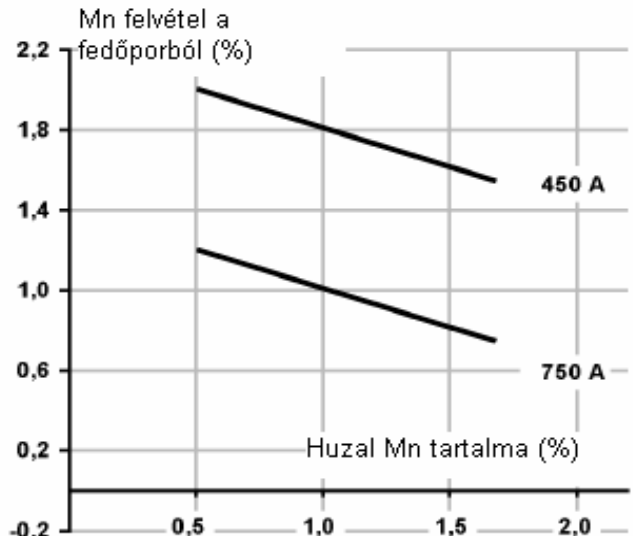
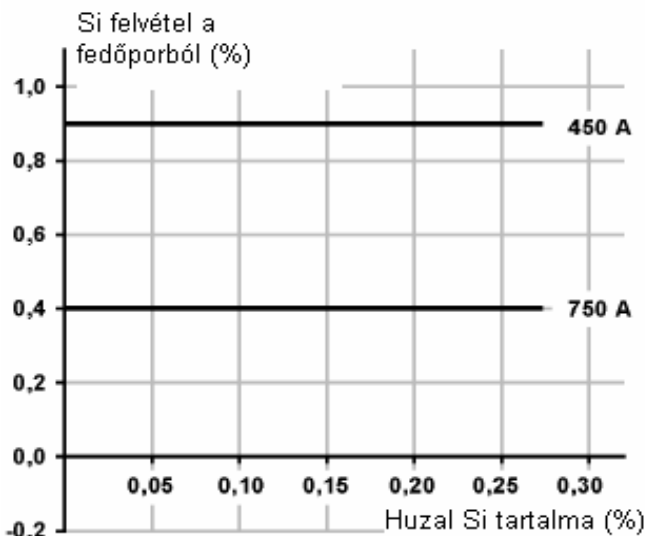
Fedőpor fogyasztás

Ívfeszültség (V)	kg por / kg huzal vagy szalag	
	DC+	AC
26	0.7	0.6
30	1.0	0.9
34	1.3	1.2
38	1.6	1.4

Áramerősség (A)	580
Hegesztési sebesség (cm/min)	55
Huzalátmérő (mm)	4,0

Metallurgiai viselkedés

Egyhuzalos eljárás; DC+; Huzalátmérő D= 4,0 mm; Hegesztőfeszültség U=30 V; Hegesztési sebesség v=60 cm/min.



* Bázicitás a Boniszewsky-féle formulával:

$$B = \frac{CaO + MgO + SrO + BaO + LiO_2 + Na_2O + K_2O + CaF + 0,5 * (FeO + MnO)}{SiO_2 + 0,5 * (Al_2O_3 + TiO_2 + ZrO_2)}$$