

Általános leírás

Agglomerált aluminát-bázikus fedőpor, fedettívű hegesztéshez. Alacsony bázicitású fedőpor kifejezetten olyan alkalmazásokhoz, ahol a reve vagy rozsdá eltávolítása nem történik meg a hegesztés megkezdése előtt. Az OK Flux 10.78 rendkívül nagy toleranciával bír a porozitásképződéssel szemben, még ilyen körülmények között is. Egy vagy többhuzalos technológiával, egyenáram, fordított polaritással vagy váltakozóárammal történő tompa- vagy sarokvarratok hegesztéséhez, felső lemezvastagság-korlát nélkül. Alkalmazásával dekoratív varratfelszín és kiváló salak eltávolíthatóság biztosítható. Felhasználási területei: az ipar szinte minden területén, ahol a lemezek - hegesztés előtti - tisztítása nem kielégítő, problémás vagy nem kívánatos.

Egyéb tulajdonságok

Ötvöző hatás	Gyenge Si és közepes Mn ötvöző
Bázicitás*	~1,1
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 67 AC

Jóváhagyások

Egyéb Lásd: a huzal/por kombinációknál

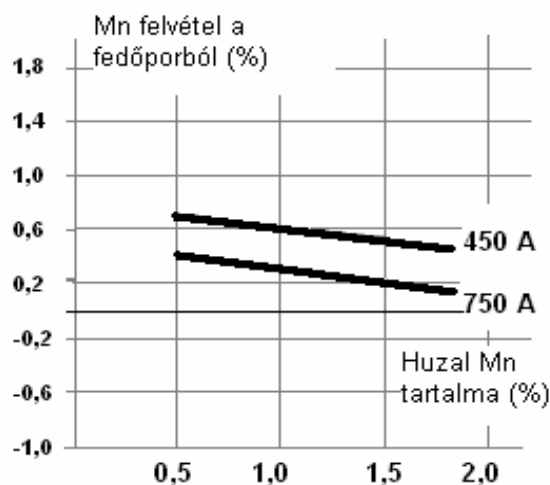
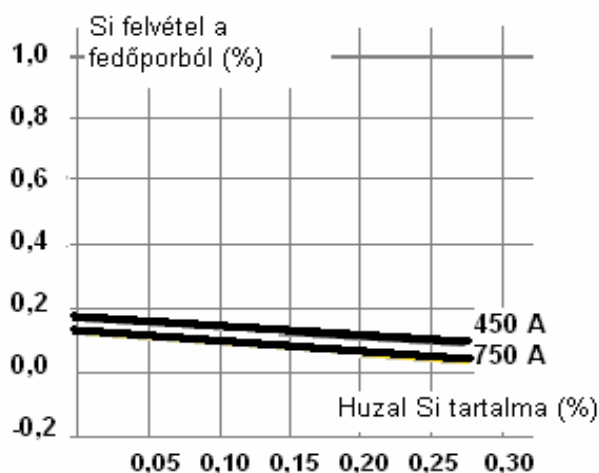
Fedőpor fogyasztás

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:

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