

Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.80 + OK Autrod 12.20

SAW



Fedőpor OK Flux 10.80

Agglomerált kalcium-szilikátos fedőpor, fedettívű hegesztéshez. Elsősorban egy (vagy maximum 2-3) sorral készülő tompavarratok egy- vagy többhuzalos technológiával történő hegesztéséhez. A rendkívül magas szilícium és mangán beötvöző hatás következtében maximum 20 mm lemezvastagságig alkalmazható. Felhasználási területei: általános acélszerkezetek, dízel üzemű motorok dugattyúinak felrakóhegesztése (az erős szilícium és mangán beötvöző-hatás miatti nagy varratkeménység miatt) stb.

Besorolás OK Flux 10.80

EN 760 SA CS 1 89 AC

Jóváhagyások OK Flux 10.80

CE EN 13479
DB 51.039.02

Hegesztőhuzal OK Autrod 12.20

Rézbevonatos hegesztőhuzal fedettívű és elektrosalak hegesztéshez. A legtöbb fedőporral, ötvözetlen és gyengén ötvözött acélok feldolgozásához egyaránt alkalmazható.

Besorolás OK Autrod 12.20

EN 756 S2
SFA/AWS A5.17 EM12

Jóváhagyások OK Autrod 12.20

CE EN 13479
DB 52.039.02
NAKS/HAKC 3,0 mm: CZ
Sepros UNA 347719

Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.80 + OK Autrod 12.20

Besorolás

EN 756 S 42 0 CS S2
(Utólagos hőkezelés nélkül)
SFA/AWS A5.17 F7A2-EM12
(Utólagos hőkezelés nélkül)
SFA/AWS A5.17 F6P0-EM12

Jóváhagyások

CE EN 13479
DB 51.039.02 - 52.039.02
VdTÜV 01391

Varratfém vegyi összetétele

	DC+		AC		Hegesztőhuzal	
	580 A, 29 V		580 A, 29 V			
	Max	Névl	Min	Max	Min	Max
C		0,09		0,11	0,08	0,12
Si		0,6		0,5		0,1
Mn		1,7		1,6	0,9	1,15
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 AC		
	Min	Max	Átl.	Min	Max	Átl.	Min	Max	Átl.
R _{p0,2} (MPa)	400		440	330		400			
Re _L (MPa)							420		450
Re _H (MPa)									460
R _m (MPa)	480	660	550	430	560	540	500	640	560
A ₄ -A ₅ (%)	22		29	22		30	20		28
Z (%)			70			68			67

Ütőmunka (Charpy V (J))

Vizsgálati hőmérséklet

20°C		90		80		100
0°C		70		60	47	60
-18°C			27	40		
-29°C	27		40			