

# Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.81 + OK Autrod 12.10

SAW



## Fedőpor OK Flux 10.81

Agglomerált alumínát-rutilos fedőpor, fedettívű hegesztéshez. Kivételes varratfelszín, kiváló salakleválást és nagy hegesztési sebességeket biztosító fedőpor, 25 mm vastagságig ötvözetlen és gyengén ötvözött acélok hegesztéséhez, korlátos szívóssági tulajdonságokkal. Egy- és többhuzalos eljárással, mind egyen-, mind váltóárammal egyaránt jól alkalmazható, tompa-, de főként homorú sarokvarratok hegesztéséhez. Erős szilícium beötvöző hatása következtében kevés sorral elkészíthető varratokhoz javasolt. Felhasználási területei: nyomástartó edények, autóipar, membránfalgyártás, meleg közegeket szállító csővezetékek gyártása, stb.

## Besorolás OK Flux 10.81

EN 760 SA AR 1 97 AC

## Jóváhagyások OK Flux 10.81

CE EN 13479  
DB 51.039.04  
Sepros UNA 409821

## Hegesztőhuzal OK Autrod 12.10

Rézbevonatos hegesztőhuzal fedettívű hegesztéshez. A huzal gyengén ötvözött volta miatt olyan varratok is gazdaságosan hegeszthetők vele, amelyek követelményei alacsonyak, ugyanakkor szilíciumot és mangánt erősen ötvöző fedőporokkal lehetséges magas elvárások teljesítése is. Ötvözetlen és gyengén ötvözött acélokhoz egyaránt alkalmazható.

## Besorolás OK Autrod 12.10

EN 756 S1  
SFA/AWS A5.17 EL12

## Jóváhagyások OK Autrod 12.10

CE EN 13479  
DB 52.039.01  
Sepros UNA 347719

## Fedőpor + Huzal kombináció OK Flux 10.81 + OK Autrod 12.10

### Besorolás

EN 756 S 42 A AR S1  
(Utólagos hőkezelés nélkül)  
SFA/AWS A5.17 F7AZ-EL12  
(Utólagos hőkezelés nélkül)  
SFA/AWS A5.17 F7PZ-EL12  
(PWHT)

### Jóváhagyások

CE EN 13479  
DB 51.039.04 - 52.039.01  
VdTÜV 04059

## Varratfém vegyi összetétele

|    | DC+         |      | AC          |      | Hegesztőhuzal |      |
|----|-------------|------|-------------|------|---------------|------|
|    | 580 A, 29 V |      | 580 A, 29 V |      |               |      |
|    | Max         | Névl | Min         | Max  | Min           | Max  |
| C  |             | 0,06 |             | 0,07 | 0,06          | 0,12 |
| Si |             | 0,8  |             | 0,7  |               | 0,1  |
| Mn |             | 1,2  |             | 1,1  | 0,4           | 0,6  |
| P  | 0,04        |      | 0,04        |      |               | 0,02 |
| S  | 0,03        |      | 0,03        |      |               | 0,02 |

## Varratfém átlagos mechanikai tulajdonságai

| PWHT                               | AWS<br>DC+ |     |      | AWS<br>DC+<br>620°C / 1h |     |      | EN<br>AC |     |      |
|------------------------------------|------------|-----|------|--------------------------|-----|------|----------|-----|------|
|                                    | Min        | Max | Átl. | Min                      | Max | Átl. | Min      | Max | Átl. |
| R <sub>p0,2</sub> (MPa)            | 400        |     | 450  | 400                      |     | 420  |          |     |      |
| Re <sub>L</sub> (MPa)              |            |     |      |                          |     |      | 420      |     | 440  |
| Re <sub>H</sub> (MPa)              |            |     |      |                          |     |      |          |     | 450  |
| R <sub>m</sub> (MPa)               | 480        | 650 | 540  | 480                      | 650 | 520  | 500      | 640 | 530  |
| A <sub>4</sub> -A <sub>5</sub> (%) | 22         |     | 25   | 22                       |     | 27   | 20       |     | 25   |
| Z (%)                              |            |     | 70   |                          |     | 68   |          |     | 70   |

Ütőmunka (Charpy V (J))

Vizsgálati hőmérséklet

|      |    |    |    |    |
|------|----|----|----|----|
| 20°C | 50 | 45 | 47 | 80 |
| 0°C  | 30 | 25 |    | 40 |