

# Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.83 + OK Autrod 12.10

SAW



## Fedőpor OK Flux 10.83

Agglomerált alumínát-rutilos fedőpor, fedettívű hegesztéshez. Alacsony bázicitású fedőpor elsősorban nagy hegesztési sebességekhez. Elsősorban egy vagy ikerhuzalos technológiával, egyenáram, fordított polaritással vagy váltakozóárammal történő tompa- vagy sarokvarratok illetve átlapolt kötések hegesztéséhez. Dekoratív varratfelszín és kiváló salak eltávolíthatóságot eredményez alkalmazása, de nagyon erős szilícium beötvöző-hatása miatt leginkább egy (maximum 2-3) sorral alkalmazható, legfeljebb 25 mm lemezvastagságig. Felhasználási területei: általános acélszerkezetek, membránfal panelek, I-tartók, autóipar (abroncsok), stb.

## Besorolás OK Flux 10.83

EN 760 SA AR 1 85 AC

## Jóváhagyások OK Flux 10.83

CE EN 13479

## 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 10.83 + OK Autrod 12.10

### Besorolás

EN 756 S 38 Z AR S1  
(Utólagos hőkezelés nélkül)  
SFA/AWS A5.17 F7AZ-EL12  
(Utólagos hőkezelés nélkül)  
SFA/AWS A5.17 F6PZ-EL12  
(PWHT)

### Jóváhagyások

## Varratfém vegyi összetétele

	DC+		AC		Hegesztőhuzal	
	Max	Névl	Min	Max	Min	Max
C		0,05		0,05	0,06	0,12
Si		0,7		0,7		0,1
Mn		0,5		0,6	0,4	0,6
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 <sub>p0,2</sub> (MPa)	400		440	330		400			
Re <sub>L</sub> (MPa)							380		410
Re <sub>H</sub> (MPa)									430
R <sub>m</sub> (MPa)	480	660	520	415	550	510	470	600	500
A <sub>4</sub> -A <sub>5</sub> (%)	22		30	22		30	22		27
Z (%)			65			65			70
Ütőmunka (Charpy V (J))									
Vizsgálati hőmérséklet									
20°C   30   50									