

Általános leírás

Agglomerált aluminát-rutilos 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 10.88 még ilyen körülmények között is képes - 20°C-os ütmunka értéket biztosítani (OK Autrod 12.20 vagy OK Autrod 12.22 huzalokkal). Egy vagy többhuzalos technológiával, egyenáram, fordított polaritással vagy váltakozóárammal történő tompa- vagy sarokvarratok illetve átlapolt kötések hegesztéséhez legfeljebb 30 mm lemezvastagságig. Alkalmazásakor igen széles a paraméter tartomány, amelyben hegesztve dekoratív varratfelszín és kiváló salak eltávolíthatóság nyerhető, de leginkább kiemelkedő tulajdonsága, hogy rendkívül nagy ellenállással rendelkezik a porozitásképződéssel szemben. Felhasználási területei: az ipar szinte minden területén, ahol a lemezek - hegesztés előtti tisztítása nem kielégítő, problémás vagy nem kívánatos.

Egyéb tulajdonságok

Ötvöző hatás	Közepes Si és erős Mn ötvöző
Bázicitás*	~0,7
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. Ha nedvesség érte a fedőport: 300 +/- 25°C, 2 - 4 h.

Besorolás

EN 760 SA AR 1 78 AC

Jóváhagyások

Egyéb Lásd: a huzal/por kombinációknál

Fedőpor fogyasztás

Ívfeszültség (V)	kg por / kg huzal vagy szalag	
	DC+	AC
26	0.6	0.5
30	0.9	0.7
34	1.2	1.0
38	1.5	1.3

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:

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