

OK Flux 10.62

OK Flux 10.62 jest w pełni mineralnym, nie domieszkującym, wysokozasadowym topnikiem aglomerowanym. Skład chemiczny stopiwa jest określony gatunkiem uytego drutu i jest niezależny od wpływu parametrów spawania. Dlatego topnik jest odpowiedni do spawania wielociekowego elementów o dużej grubości, przy użyciu techniki jedno- lub wieloelektrodowej. OK Flux 10.62 przeznaczony jest do spoin czosowych na stalach niestopowych zwykłych, podwyższonej i wysokiej wytrzymałości oraz stalach niskostopowych, przy wymaganej udarności do -40C/-60C. Jako topnik wysokozasadowy ma zdolność pracy przy wysokim natężeniu zarówno prądu stałego, jak i przemiennego. W celu zapewnienia wysokiej wydajności bez utraty własności mechanicznych można go używać z dodatkiem proszku elaza. OK Flux 10.62 jest szczególnie polecany do spawania woszczelinowego, z uwagi na łatwe usuwanie ula oraz gładki profil krawdzi wtopienia. OK Flux 10.62 jest z powodzeniem stosowany w takich obszarach jak energetyka jądrowa i budownictwo przybrzeżne, gdzie są wymagane dobre wyniki testów CTOD. Topnik pracuje optymalnie w dolnej części zakresu napięcia spawania, zapewniając niską zawartość tlenu (ok. 300 ppm) oraz wodoru (mniej niż 5 ml/100g) w stopiwie.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 14174 : S A FB 1 55 AC H5 EN ISO 14174 : S A FB 1 55 AC H4 only BlockPac/moisture-protection
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 51.039.07 UKCA : EN 13479

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Wodór dyfundujący	max 5 ml/100g weld metal (Redried flux); max 4 ml/100g in BlockPac (moisture protection)
Typ uly	Fluoride-basic
Transfer skadnika stopowego	No Silicon or Manganese alloying
Gsto	nom: 1.1 kg/dm ³
Wskanik zasadowoci	nom: 3.2

Zuycie topnika		
V	Zuycie topnika / 1 kg(2,2 lb) drutu DC+	Zuycie topnika / 1 kg(2,2 lb) drutu AC
26 V	0.7 kg	0.6 kg
30 V	1.0 kg	0.9 kg
34 V	1.3 kg	1.2 kg
38 V	1.6 kg	1.4 kg

Warunki : Wymiar Ø 4.0 mm , A 580 A , Prdko jazdy 55 cm/min

Klasyfikacje	Drut	Stopiwo		
Drut	AWS/EN	EN - stan po spawaniu	AWS - stan po spawaniu	AWS - stan po O.C.
ESAB SA10K	A5.17:EH10K 14171-B:SU10	-	A5.17: F7A6-EH10K	A5.17: F7P8-EH10K
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K 14171-A:S2Si	14171-A: S 38 5 FB S2Si	A5.17: F7A8-EM12K	A5.17: F6P8-EM12K
OK Autrod 12.24	A5.23:EA2 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	14171-A: S 46 4 FB S2Mo	A5.23: F8A6-EA2-A2	A5.23: F8P6-EA2-A2
OK Autrod 12.32	A5.17:EH12K 14171-A:S3Si	14171-A: S 46 6 FB S3Si	A5.17: F7A8-EH12K	A5.17: F7P8-EH12K
OK Autrod 12.33L	A5.23:EA3K	-	A5.23: F10A4-EA3K-G	A5.23: F9P4-EA3K-G
OK Autrod 12.34	A5.23:EA4 14171-A:S3Mo; 24598-A:S S MnMo	14171-A: S 50 4 FB S3Mo	A5.23: F8A6-EA4-A4	A5.23: F8P6-EA4-A4
OK Autrod 12.40	A5.17:EH14 14171-A:S4	14171-A: S 50 4 FB S4	A5.17: F7A6-EH14	A5.17: F7P6-EH14
OK Autrod 12.40L	A5.17:EH14 14171-B:SU41	-	A5.17: F7A6-EH14	A5.17: F7P6-EH14
OK Autrod 13.10 SC	A5.23:EB2R 24598-A:S S CrMo1	-	-	A5.23: F8P2-EB2R-B2

OK Flux 10.62

Klasyfikacje				
Drut	AWS/EN	EN - stan po spawaniu	AWS - stan po spawaniu	AWS - stan po O.C.
OK Autrod 13.20 SC	A5.23:EB3R 24598-A:S S CrMo2	-	-	A5.23: F8P2-EB3R-B3
OK Autrod 13.21	A5.23:ENi1 14171-A:S2Ni1	14171-A: S 42 4 FB S2Ni1	A5.23: F7A6-ENi1-Ni1	A5.23: F7P8-ENi1-Ni1
OK Autrod 13.24	A5.23:ENi6 14171-A:S3Ni1Mo0,2	14171-A: S 50 6 FB S3Ni1Mo0,2	A5.23: F8A10-ENi6-Ni6	A5.23: F8P8-ENi6-Ni6
OK Autrod 13.27	A5.23:ENi2 14171-A:S2Ni2	14171-A: S 46 7 FB S2Ni2	A5.23: F7A10-ENi2-Ni2	A5.23: F7P10-ENi2-Ni2
OK Autrod 13.36	A5.23:EG 14171-A:S2Ni1Cu	14171-A: S 46 5 FB S2Ni1Cu	A5.23: F8A6-EG-G	-
OK Autrod 13.40	A5.23:EF3 14171-A:S3Ni1Mo; 26304- A:S3Ni1Mo; 26304-B: (SUN2M2)	26304-A: S 55 6 FB S3Ni1Mo	A5.23: F9A8-EF3-F3	A5.23: F9P8-EF3-F3
OK Autrod 13.43	A5.23:EG 26304-A:S3Ni2,5CrMo; 26304-B:(SUN4C1M3)	26304-A: S 69 6 FB S3Ni2, 5CrMo	A5.23: F11A8-EG-G	A5.23: F11P8-EG-G
OK Autrod 13.49	A5.23:ENi3 14171-A:S2Ni3	14171-A: S 46 8 FB S2Ni3	A5.23: F8A15-ENi3-Ni3	A5.23: F8P15-ENi3-Ni3
OK AutrodN 12.24	A5.23:EA2 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	14171-A: S 46 4 FB S2Mo	A5.23: F8A6-EA2-A2	A5.23: F8P6-EA2-A2
OK AutrodN 12.32	A5.17:EH12K 14171-A:S3Si	-	-	-
OK AutrodN 13.40	A5.23:EGN 14171-A:S3Ni1Mo; 26304- A:S3Ni1Mo; 26304-B: (SUN2M2)	-	-	-
Spoolarc 83	A5.23:EA3K	-	-	-
Spoolarc 95	A5.23:EM2	-	-	-

Dopuszczenia													
Drut	ABS	BV	CE	ClassNK	CWB	DB	DNV	GL	LR	RINA	UKCA	VdTUV	
OK Autrod 12.22	•	•	•	-	-	•	•	-	•	-	•	•	
OK Autrod 12.24	•	-	•	-	-	-	-	-	-	-	•	•	
OK Autrod 12.32	•	•	•	•	•	•	•	-	•	•	•	•	
OK Autrod 12.34	•	•	•	-	-	-	•	-	•	-	•	-	
OK Autrod 12.40	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	
OK Autrod 13.10 SC	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	•	•	
OK Autrod 13.20 SC	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	•	•	
OK Autrod 13.24	•	•	•	-	-	-	•	-	•	-	•	-	
OK Autrod 13.27	•	•	•	-	-	•	•	-	•	•	•	•	
OK Autrod 13.36	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	•	-	
OK Autrod 13.40	•	•	•	-	-	-	•	-	•	-	•	•	
OK Autrod 13.43	•	•	•	-	-	-	•	-	•	-	•	-	
OK Tubrod 15.27S	•	-	•	-	-	-	•	•	•	-	-	-	
Spoolarc 81	•	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	

OK Flux 10.62

Typowy skład chemiczny stopiwa %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
Spoolarc U515 Stress Relieved 1 hr. @ 1275°F									
0.08	0.83	0.31	0.006	0.015	0.07	1.40	0.51	0.008	0.020
ESAB SA10K DC+ 550A, 29V									
0.08	1.45	0.25	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 AC, 580 A, 29 V									
0.10	0.95	0.27	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580 A, 29 V									
0.07	1.0	0.30	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V									
0.07	1.0	0.22	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 12.32 AC, 580A, 29V									
0.11	1.5	0.3	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.32 DC+, 580A, 29V									
0.10	1.6	0.35	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.33L									
0.06	1.70	0.75	-	-	-	-	0.40	-	-
OK Autrod 12.34 AC, 580A, 29V									
0.13	1.4	0.18	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 12.34 DC+, 580A, 29V									
0.10	1.45	0.21	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 12.40 AC, 580A, 29V									
0.12	1.85	0.10	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.40 DC+, 580A, 29V									
0.08	1.9	0.12	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.40L DC+ 550A, 29V									
0.09	1.75	0.15	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 13.10 SC AC, 580A, 29V									
0.10	0.7	0.20	-	-	-	1.1	0.5	-	-
OK Autrod 13.10 SC DC+, 580A, 29V									
0.08	0.7	0.22	-	-	-	1.1	0.5	-	-
OK Autrod 13.20 SC AC, 580A, 29V									
0.09	0.60	0.20	-	-	-	2.2	1.0	-	-
OK Autrod 13.20 SC DC+, 580A, 29V									
0.08	0.60	0.20	-	-	-	2.2	0.95	-	-
OK Autrod 13.21 AC, 580A, 29V									
0.08	0.95	0.22	-	-	0.9	-	-	-	-
OK Autrod 13.21 DC+, 580A, 29V									
0.06	1.0	0.25	-	-	0.9	-	-	-	-
OK Autrod 13.24 AC, 580A, 29V									
0.10	1.3	0.25	-	-	0.9	-	0.2	-	-
OK Autrod 13.24 DC+, 580A, 29V									
0.08	1.4	0.30	-	-	0.9	-	0.2	-	-
OK Autrod 13.27 AC, 580A, 29V									
0.08	0.95	0.22	-	-	2.1	-	-	-	-
OK Autrod 13.27 DC+, 580A, 29V									
0.06	1.0	0.25	-	-	2.1	-	-	-	-

OK Flux 10.62

Typowy skład chemiczny stopiwa %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
OK Autrod 13.36 AC, 580A, 29V									
0.10	0.9	0.3	-	-	0.7	3	-	-	-
OK Autrod 13.36 DC+, 525A, 29V									
0.08	1.0	0.3	-	-	0.7	0.3	-	-	-
OK Autrod 13.40 AC, 580A, 29V									
0.10	1.45	0.23	-	-	0.9	-	0.5	-	-
OK Autrod 13.40 DC+, 580A, 29V									
0.07	1.50	0.26	-	-	0.9	-	0.5	-	-
OK Autrod 13.43 AC, 580A, 29V									
0.12	1.45	0.22	-	-	2.2	0.6	0.5	-	-
OK Autrod 13.43 DC+, 580A, 29V									
0.11	1.5	0.25	-	-	2.2	0.6	0.5	-	-
OK Autrod 13.49 AC, 580A, 29V									
0.08	0.95	0.20	-	-	3.1	-	-	-	-
OK Autrod 13.49 DC+, 580A, 29V									
0.06	1.0	0.25	-	-	3.1	-	-	-	-
Spoolarc 120									
0.07	1.55	0.31	0.006	0.013	2.32	0.34	0.48	0.008	-
Spoolarc 44 As Welded									
0.07	1.78	0.20	0.007	0.014	0.60	0.044	0.46	0.007	0.018
Spoolarc 44 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.07	1.73	0.18	0.007	0.014	0.59	0.044	0.46	0.007	0.018
Spoolarc 53 As Welded									
0.08	1.50	0.23	0.005	0.013	-	-	-	-	-
Spoolarc 53 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.07	1.60	0.47	0.007	0.014	0.021	0.041	0.014	0.004	0.022
Spoolarc 71 As Welded									
0.08	1.21	0.59	0.006	0.012	0.017	0.028	0.010	0.005	0.020
Spoolarc 71 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	1.21	0.59	0.006	0.012	0.017	0.028	0.010	0.005	0.020
Spoolarc 75									
0.07	1.02	0.65	0.004	0.020	0.95	0.04	0.01	-	0.021
Spoolarc 81									
0.09	0.97	0.18	0.009	0.011	-	-	-	-	-
Spoolarc 83 As Welded									
0.07	1.79	0.76	0.007	0.015	0.07	0.08	0.47	0.008	0.021
Spoolarc 83 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.07	1.79	0.76	0.007	0.015	0.07	0.08	0.47	0.008	0.021
Spoolarc 86 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	1.33	0.75	0.006	0.008	-	-	-	-	-
Spoolarc 95 As Welded									
0.06	1.55	0.32	0.003	0.008	1.74	0.15	0.38	-	-
Spoolarc ENi4 As Welded									
0.08	0.94	0.21	0.002	0.013	1.68	0.05	0.13	-	-
Spoolarc ENi4 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.08	0.94	0.21	0.002	0.013	1.68	0.05	0.13	-	-

OK Flux 10.62

Typowy skład chemiczny stopiwa %			
Cu	Nb	Ti	Co
Spoolarc U515 Stress Relieved 1 hr. @ 1275°F			
0.140	0.004	0.007	0.010
OK Autrod 13.36 AC, 580A, 29V			
0.4	-	-	-
OK Autrod 13.36 DC+, 525A, 29V			
0.4	-	-	-
Spoolarc 120			
0.030	-	0.010	-
Spoolarc 44 As Welded			
0.041	0.004	0.006	0.007
Spoolarc 44 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.044	0.004	0.005	0.007
Spoolarc 53 As Welded			
0.080	-	-	-
Spoolarc 53 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.066	0.002	0.010	0.005
Spoolarc 71 As Welded			
0.083	0.002	0.019	0.004
Spoolarc 71 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.083	0.002	0.019	0.004
Spoolarc 75			
0.090	-	-	-
Spoolarc 81			
0.140	-	-	-
Spoolarc 83 As Welded			
0.120	0.003	0.011	0.036
Spoolarc 83 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.120	0.003	0.011	0.036
Spoolarc 86 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.010	-	-	-
Spoolarc 95 As Welded			
0.170	-	-	-
Spoolarc ENi4 As Welded			
0.120	-	-	-
Spoolarc ENi4 Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.120	-	-	-

Typowe właściwości mechaniczne					
Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarno KV
Spoolarc U515	Po odpraniu	563 MPa	649 MPa	27 %	109 J @ -29 °C
ESAB SA10K	Po spawaniu DC+	490 MPa	570 MPa	28 %	100 J @ -29 °C 55 J @ -40 °C 40 J @ -51 °C
ESAB SA10K	PWHT DC+ (15 hour (s))	410 MPa	510 MPa	37 %	210 J @ -40 °C 180 J @ -51 °C 105 J @ -62 °C

OK Flux 10.62

Typowe waciwoci mechaniczne					
Drut	Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne	Udarno KV
ESAB SA10K	PWHT DC+ (1 hour (s))	450 MPa	540 MPa	30 %	110 J @ -29 °C 80 J @ -40 °C 35 J @ -51 °C 30 J @ -62 °C
ESAB SA10K	PWHT DC+ (5 hour (s))	410 MPa	520 MPa	35 %	200 J @ -40 °C 140 J @ -51 °C 40 J @ -62 °C
ESAB SA10K	PWHT DC+ (19 hour (s))	410 MPa	500 MPa	38 %	200 J @ -51 °C 150 J @ -62 °C
ESAB SA10K	PWHT DC+ (22 hour (s))	410 MPa	500 MPa	36 %	205 J @ -51 °C 150 J @ -62 °C
ESAB SA10K	PWHT DC+ (10 hour (s))	410 MPa	510 MPa	36 %	230 J @ -40 °C 170 J @ -51 °C 100 J @ -62 °C
OK Autrod 12.22	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	360 MPa	480 MPa	34 %	190 J @ 0 °C 170 J @ -20 °C 130 J @ -40 °C 75 J @ -50 °C 35 J @ -62 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu EN AC	440 MPa	510 MPa	29 %	180 J @ 0 °C 170 J @ -20 °C 90 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu AWS DC+	410 MPa	500 MPa	33 %	170 J @ 0 °C 160 J @ -20 °C 90 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 35 J @ -62 °C
OK Autrod 12.24	Po spawaniu AWS DC+	500 MPa	580 MPa	25 %	140 J @ 20 °C 115 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 60 J @ -40 °C 45 J @ -51 °C
OK Autrod 12.24	Po spawaniu EN AC	520 MPa	600 MPa	24 %	150 J @ 20 °C 125 J @ 0 °C 100 J @ -20 °C 55 J @ -40 °C 40 J @ -51 °C
OK Autrod 12.24	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	510 MPa	580 MPa	30 %	140 J @ 20 °C 100 J @ 0 °C 75 J @ -20 °C 55 J @ -40 °C 40 J @ -51 °C
OK Autrod 12.32	Po spawaniu EN AC	520 MPa	600 MPa	26 %	175 J @ 20 °C 170 J @ 0 °C 110 J @ -30 °C 90 J @ -40 °C 60 J @ -60 °C
OK Autrod 12.32	Po spawaniu AWS DC+	475 MPa	560 MPa	28 %	175 J @ 20 °C 150 J @ 0 °C 130 J @ -30 °C 110 J @ -40 °C 70 J @ -62 °C

OK Flux 10.62

Typowe właściwości mechaniczne					
Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarno KV
OK Autrod 12.32	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	410 MPa	510 MPa	28 %	175 J @ 20 °C 165 J @ 0 °C 140 J @ -30 °C 110 J @ -40 °C 60 J @ -62 °C
OK Autrod 12.33L	Po spawaniu DC+	660 MPa	740 MPa	25 %	45 J @ -29 °C 30 J @ -40 °C
OK Autrod 12.33L	PWHT DC+ (1 hour (s))	620 MPa	690 MPa	26 %	50 J @ -29 °C 30 J @ -40 °C
OK Autrod 12.34	Po spawaniu EN AC	560 MPa	630 MPa	25 %	160 J @ 20 °C 150 J @ 0 °C 130 J @ -20 °C 100 J @ -40 °C 55 J @ -51 °C
OK Autrod 12.34	Po spawaniu AWS DC+	540 MPa	620 MPa	24 %	170 J @ 20 °C 160 J @ 0 °C 140 J @ -20 °C 115 J @ -40 °C 45 J @ -51 °C
OK Autrod 12.34	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	540 MPa	620 MPa	29 %	165 J @ 20 °C 150 J @ 0 °C 120 J @ -20 °C 70 J @ -40 °C 40 J @ -51 °C
OK Autrod 12.40	Po spawaniu AWS DC+	530 MPa	620 MPa	26 %	140 J @ 20 °C 110 J @ 0 °C 80 J @ -20 °C 50 J @ -40 °C 40 J @ -51 °C
OK Autrod 12.40	Po spawaniu EN AC	550 MPa	630 MPa	22 %	150 J @ 20 °C 105 J @ 0 °C 70 J @ -20 °C 55 J @ -40 °C 40 J @ -51 °C
OK Autrod 12.40	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	460 MPa	560 MPa	26 %	140 J @ 20 °C 110 J @ 0 °C 70 J @ -20 °C 45 J @ -40 °C 35 J @ -51 °C
OK Autrod 12.40L	PWHT DC+ (1 hour (s))	450 MPa	550 MPa	28 %	110 J @ -29 °C 90 J @ -40 °C 50 J @ -51 °C
OK Autrod 12.40L	Po spawaniu DC+	520 MPa	610 MPa	26 %	100 J @ -29 °C 85 J @ -40 °C 40 J @ -51 °C
OK Autrod 13.10 SC	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	500 MPa	610 MPa	26 %	110 J @ -18 °C 80 J @ -29 °C
OK Autrod 13.10 SC	Po odpraniu EN DC+ (1.0 hour(s))	510 MPa	605 MPa	25 %	200 J @ 20 °C
OK Autrod 13.10 SC	Po odpraniu EN DC+ (15.0 hour(s))	430 MPa	560 MPa	26 %	140 J @ 20 °C
OK Autrod 13.20 SC	Po odpraniu EN DC+ (1.0 hour(s))	500 MPa	615 MPa	25 %	200 J @ 20 °C 130 J @ -20 °C

OK Flux 10.62

Typowe właściwości mechaniczne					
Druć	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarowo KV
OK Autrod 13.20 SC	Po odpraniu EN DC+ (0.5 hour(s))	515 MPa	620 MPa	24 %	180 J @ 20 °C 150 J @ 0 °C
OK Autrod 13.20 SC	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	525 MPa	620 MPa	25 %	120 J @ -18 °C 80 J @ -29 °C
OK Autrod 13.21	Po spawaniu AWS DC+	470 MPa	560 MPa	28 %	195 J @ 20 °C 185 J @ 0 °C 160 J @ -20 °C 70 J @ -40 °C 60 J @ -51 °C
OK Autrod 13.21	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	435 MPa	540 MPa	30 %	190 J @ 20 °C 180 J @ 0 °C 160 J @ -20 °C 110 J @ -40 °C 70 J @ -51 °C 60 J @ -62 °C
OK Autrod 13.21	Po spawaniu EN AC	520 MPa	595 MPa	24 %	170 J @ 20 °C 165 J @ 0 °C 150 J @ -20 °C 70 J @ -40 °C 50 J @ -51 °C
OK Autrod 13.24	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	500 MPa	590 MPa	27 %	120 J @ -40 °C 100 J @ -50 °C 65 J @ -62 °C
OK Autrod 13.24	Po spawaniu AWS DC+	530 MPa	620 MPa	25 %	120 J @ -40 °C 110 J @ -50 °C 70 J @ -60 °C 50 J @ -73 °C
OK Autrod 13.24	Po spawaniu EN AC	560 MPa	640 MPa	23 %	130 J @ -40 °C 120 J @ -50 °C 80 J @ -60 °C
OK Autrod 13.27	Po spawaniu AWS DC+	460 MPa	570 MPa	28 %	140 J @ -20 °C 110 J @ -40 °C 80 J @ -60 °C 50 J @ -73 °C
OK Autrod 13.27	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	460 MPa	570 MPa	28 %	150 J @ -20 °C 100 J @ -40 °C 90 J @ -60 °C 40 J @ -73 °C
OK Autrod 13.27	Po spawaniu EN AC	520 MPa	605 MPa	27 %	150 J @ -20 °C 120 J @ -40 °C 80 J @ -60 °C 60 J @ -70 °C
OK Autrod 13.36	Po spawaniu AWS DC+	500 MPa	590 MPa	27 %	70 J @ -40 °C 60 J @ -51 °C
OK Autrod 13.36	Po spawaniu EN AC	550 MPa	620 MPa	25 %	110 J @ -40 °C 90 J @ -50 °C
OK Autrod 13.40	Po spawaniu AWS DC+	610 MPa	690 MPa	24 %	90 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 13.40	Po spawaniu EN AC	660 MPa	730 MPa	24 %	110 J @ -40 °C 90 J @ -50 °C 70 J @ -60 °C
OK Autrod 13.40	Po odpraniu AWS	600 MPa	680 MPa	26 %	60 J @ -40 °C

OK Flux 10.62

Typowe właściwości mechaniczne					
Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarno KV
	DC+ (1 hour(s))				45 J @ -62 °C
OK Autrod 13.43	Po spawaniu AWS DC+	700 MPa	800 MPa	21 %	100 J @ -20 °C 75 J @ -40 °C 65 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 13.43	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	695 MPa	790 MPa	21 %	80 J @ -20 °C 60 J @ -40 °C 50 J @ -50 °C 40 J @ -62 °C
OK Autrod 13.43	Po spawaniu EN ISO-A AC	720 MPa	845 MPa	19 %	110 J @ -20 °C 90 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 60 J @ -60 °C
OK Autrod 13.49	Po spawaniu AWS DC+	500 MPa	600 MPa	27 %	95 J @ -70 °C 40 J @ -101 °C
OK Autrod 13.49	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	510 MPa	570 MPa	29 %	95 J @ -70 °C 50 J @ -101 °C
OK Autrod 13.49	Po spawaniu EN AC	560 MPa	640 MPa	22 %	95 J @ -70 °C 75 J @ -80 °C 55 J @ -90 °C
Spoolarc 120	Po spawaniu	758 MPa	827 MPa	21 %	90 J @ -51 °C
Spoolarc 44	Po spawaniu	630 MPa	689 MPa	26 %	136 J @ -51 °C
Spoolarc 44	Po odpraniu	626 MPa	676 MPa	29 %	148 J @ -40 °C
Spoolarc 53	Po odpraniu	466 MPa	573 MPa	31 %	114 J @ -62 °C
Spoolarc 53	Po spawaniu	465 MPa	553 MPa	32 %	178 J @ -62 °C
Spoolarc 71	Po spawaniu	511 MPa	590 MPa	28 %	126 J @ -51 °C
Spoolarc 71	Po odpraniu	460 MPa	573 MPa	31 %	121 J @ -51 °C
Spoolarc 75	Po spawaniu	-	-	-	246 J @ -29 °C 203 J @ -40 °C 163 J @ -46 °C 142 J @ -51 °C
Spoolarc 81	Po spawaniu	442 MPa	527 MPa	31 %	80 J @ -62 °C
Spoolarc 83	Po odpraniu	645 MPa	719 MPa	27 %	82 J @ -51 °C
Spoolarc 83	Po spawaniu	692 MPa	746 MPa	24 %	62 J @ -51 °C
Spoolarc 86	Po odpraniu	429 MPa	556 MPa	35 %	212 J @ -51 °C
Spoolarc 95	Po spawaniu	686 MPa	758 MPa	25 %	101 J @ -51 °C
Spoolarc ENi4	Po spawaniu	532 MPa	618 MPa	27 %	145 J @ -62 °C 109 J @ -73 °C
Spoolarc ENi4	Po odpraniu	482 MPa	580 MPa	28 %	166 J @ -62 °C 124 J @ -73 °C