

OK Flux 10.72

Topnik aglomerowany do pracy wysokimi natężeniami prądu spawania, przy wymaganej dobrej udarności do -50C. Wytwarza łatwo usuwalny uel, także w niskich temperaturach, zalecany do stali konstrukcyjnych, drobnoziarnistych i mrozoodpornych. Opracowany specjalnie do spawania wież wiatrowych. Odpowiedni do pracy prądem stałym lub przemiennym z systemem jedno- lub wieloelektrodowym, do spoin jedno- i wielowarstwowych, przy nieograniczonej grubości czonnych elementów.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 14174 : S A AB 1 57 AC H5
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 51.039.12 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)
Typ ulu	Aluminate-basic
Transfer skądnika stopowego	No Silicon and moderately Manganese alloying
Gsto	nom: 1.2 kg/dm ³
Wskanik zasadowoci	nom: 1.9

Zużycie topnika		
V	Zużycie topnika / 1 kg(2,2 lb) drutu DC+	Zużycie 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.
Spoolarc 29S	A5.17:EM13K	-	-	-
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12 14171-A:S2	14171-A: S 38 5 AB S2	A5.17: F7A8-EM12	A5.17: F6P8-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K 14171-A:S2Si	14171-A: S 42 5 AB 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 3 AB S2Mo	A5.23: F8A5-EA2-A3	A5.23: F8P5-EA2-A3
OK Autrod 13.24	A5.23:ENi6 14171-A:S3Ni1Mo0,2	-	A5.23: F8TA4-ENi6	-
OK Autrod 13.27	A5.23:ENi2 14171-A:S2Ni2	14171-A: S 46 6 AB S2Ni2	A5.23: F8A8-ENi2-Ni2	A5.23: F7P8-ENi2-Ni2
OK Autrod 13.62	A5.23:EG 14171-A:SZ3TiB	-	A5.23: F8TA8-EG	-
OK Autrod 13.64	A5.23:EA2TiB 14171-A:S2MoTiB	-	A5.23: F8TA8-EA2TiB	-

Dopuszczenia							
Drut	ABS	CE	CWB	DB	DNV	UKCA	VdTÜV
Spoolarc 81	-	-	•	-	-	-	-
OK Autrod 12.20	-	•	-	•	-	•	•
OK Autrod 12.22	•	•	-	•	•	•	•
OK Autrod 12.24	-	•	-	•	-	•	•
OK Autrod 13.27	-	•	-	-	-	•	-

OK Flux 10.72

Typowy skład chemiczny stopiwa %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
Spoolarc 29S As Welded									
0.06	1.96	0.56	0.012	0.017	0.05	0.08	0.03	0.005	0.016
Spoolarc 29S Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F									
0.06	1.96	0.56	0.012	0.017	0.05	0.08	0.03	0.005	0.016
Spoolarc 75 As Welded									
0.07	1.84	0.55	0.005	0.016	0.84	0.04	0.01	0.008	-
Spoolarc ENi4 As Welded									
0.08	1.47	0.34	0.006	0.013	1.62	0.05	0.15	-	-
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V									
0.06	1.4	0.2	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V									
0.05	1.5	0.2	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V									
0.08	1.4	0.3	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V									
0.05	1.5	0.3	-	-	-	-	-	-	-
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V									
0.06	1.5	0.2	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V									
0.05	1.6	0.2	-	-	-	-	0.5	-	-
OK Autrod 13.27 AC, 580A, 29V									
0.07	1.4	0.30	-	-	2.2	-	-	-	-
OK Autrod 13.27 DC+, 520A, 29V									
0.05	1.4	0.30	-	-	2.2	-	-	-	-

Typowy skład chemiczny stopiwa %			
Cu	Nb	Ti	Co
Spoolarc 29S As Welded			
0.122	0.002	0.004	0.009
Spoolarc 29S Stress Relieved 1 hr. @ 1150°F			
0.122	0.002	0.004	0.009
Spoolarc 75 As Welded			
0.080	-	0.002	-
Spoolarc ENi4 As Welded			
0.060	-	-	-

Typowe właściwości mechaniczne					
Drut	Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne	Udarno KV
Spoolarc 29S	Po odpraniu	453 MPa	567 MPa	33 %	57 J @ -40 °C 43 J @ -46 °C 41 J @ -51 °C
Spoolarc 29S	Po spawaniu	532 MPa	622 MPa	25 %	57 J @ -40 °C 43 J @ -46 °C 41 J @ -51 °C
Spoolarc 71	Po odpraniu	481 MPa	591 MPa	30 %	147 J @ -46 °C

OK Flux 10.72

Typowe waciwoci mechaniczne					
Drut	Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglđne	Udarno KV
Spoolarc 75	Po spawaniu	556 MPa	646 MPa	28 %	91 J @ -40 °C 83 J @ -51 °C
Spoolarc 81	Po spawaniu	415 MPa	500 MPa	30 %	119 J @ -29 °C 100 J @ -40 °C 71 J @ -51 °C 50 J @ -62 °C
Spoolarc ENi4	Po spawaniu	607 MPa	677 MPa	27 %	141 J @ -40 °C 107 J @ -51 °C 88 J @ -62 °C
OK Autrod 12.20	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	360 MPa	460 MPa	32 %	130 J @ -30 °C 110 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 12.20	Po spawaniu EN AC	420 MPa	500 MPa	27 %	140 J @ -30 °C 130 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C
OK Autrod 12.20	Po spawaniu AWS DC+	415 MPa	500 MPa	30 %	125 J @ -30 °C 100 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu EN AC	425 MPa	560 MPa	27 %	140 J @ -30 °C 130 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C
OK Autrod 12.22	Po spawaniu AWS DC+	440 MPa	530 MPa	31 %	120 J @ -30 °C 100 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 12.22	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	375 MPa	475 MPa	33 %	130 J @ -30 °C 110 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 12.24	Po spawaniu EN AC	535 MPa	600 MPa	24 %	70 J @ -30 °C 50 J @ -40 °C 40 J @ -50 °C
OK Autrod 12.24	Po odpraniu AWS DC+ (1.0 hour(s))	490 MPa	580 MPa	25 %	60 J @ -30 °C 40 J @ -40 °C 35 J @ -46 °C
OK Autrod 12.24	Po spawaniu AWS DC+	500 MPa	590 MPa	25 %	60 J @ -30 °C 40 J @ -40 °C 35 J @ -46 °C
OK Autrod 13.24	Po spawaniu (acc. AWS) Plate thickness 12mm; Heat Input: 2.2 kJ/mm; Side 1: 600A, 32V, 52cm/min; Side 2: 700A, 32V, 60cm /min; DC+	530 MPa	660 MPa	28 %	90 J @ 0 °C 35 J @ -40 °C
OK Autrod 13.27	Po spawaniu EN AC	520 MPa	610 MPa	27 %	120 J @ -30 °C 100 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C 60 J @ -60 °C

OK Flux 10.72

Typowe waciwoci mechaniczne					
Drut	Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglđne	Udarno KV
OK Autrod 13.27	Po odpraniu AWS DC+ (1 hour(s))	450 MPa	560 MPa	32 %	110 J @ -40 °C 90 J @ -51 °C 60 J @ -62 °C
OK Autrod 13.27	Po spawaniu AWS DC+	490 MPa	610 MPa	30 %	100 J @ -40 °C 80 J @ -51 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 13.62	Po spawaniu (acc. AWS) Plate thickness: 12mm; Heat Input: 2.2 kJ/mm; Side 1: 600A, 32V, 53cm/min; Side 2: 700A, 32V, 60cm /min; DC+	500 MPa	610 MPa	27 %	50 J @ -62 °C
OK Autrod 13.64	Po spawaniu (acc. to AWS) Plate thickness 12mm Heat input 2.2kJ /mm 700A, 32V, 60cm /min DC+	560 MPa	660 MPa	27 %	50 J @ -62 °C