

OK Flux 10.72

Агломерированный основной флюс, разработанный для производства колонн ветряных энергоустановок. Высокая производительность наплавки, достаточно хорошие пластические свойства наплавленного металла при температурах до -50°C, при сварке в комбинации со стандартными нелегированными проволоками, позволяют данному флюсу отвечать самым высоким требованиям, предъявляемым к многопроходной сварке толстостенных конструкций. Флюс предназначен для одно- и многодуговых видов сварок, таких как двухдуговая сварка, сварка расщепленной дугой, а также двухдуговая сварка расщепленными дугами стыковых, нахлесточных и угловых швов. Он одинаково хорошо работает как на постоянном, так и переменном токе. Получаемый наплавленный металл содержит менее 5 мл водорода на 100 г металла. Превосходная отделяемость шлака из стыков с глубокой V-образной разделкой позволяет уменьшить этот угол. Из-за незначительного легирования OK Flux 10.72 может применяться для сварки листов неограниченной толщины. При производстве ветряных энергоустановок листы толщиной 50 мм и выше являются обычным материалом, который сваривается с V-образной разделкой. Особенно важно, чтобы шлак легко отделялся из корневого прохода. Для остальных заполняющих проходов необходимо, чтобы флюс обладал высокой электропроводностью, принимая во внимание требуемую высокую производительность наплавки, например, 38 кг/час при тандемной сварке расщепленной дугой. При этом порог хладноломкости до -50°C должен обеспечиваться по всему сечению шва. Этот превосходный флюс также можно использовать в других отраслях с аналогичными требованиями, например для изготовления сосудов работающих под давлением, мостостроении и гражданском строительстве.

Режимы прокали: 275-325°C, 2-4 часа

Одобрения флюса: нет

Классификации	EN ISO 14174 : S A AB 1 57 AC H5
Одобрения	CE EN 13479 DB 51.039.12

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Диффузионный водород	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux)
Тип шлака	Aluminate-basic
Перенос легирующего элемента	No Silicon and moderately Manganese alloying
Плотность	nom 1.2 kg/dm3
Показатель щелочности	nom 1.9
Размер гранулы	0.315-2.0 mm (9x48 mesh)

Flux Consumption

Volts	kg Flux / kg Wire DC+	kg Flux / kg Wire 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

Dimensions	Amps	Travel Speed
Ø 4.0 mm	580 A	55 cm/min

Classifications

Wire	SFA/AWS - EN ISO	EN - As Welded	AWS - As Welded	AWS - PWHT
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 38 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			
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			
OK Autrod 13.64	A5.23:EA2TiB/ 14171-A: S2MoTiB		A5.23: F8TA8-EA2TiB	

Approvals

Combined with Wire	DNV	GL	DB	CE	CWB	VdTÜV
OK Autrod 12.20	-	-	•	•	-	•
OK Autrod 12.22	•	•	•	•	•	•
OK Autrod 12.24	-	-	•	•	-	•
OK Autrod 13.27	-	-	-	•	-	-

OK Flux 10.72

Typical Mechanical Properties					
Combined with Wire	Condition	Yield Strength	Tensile Strength	Elongation	Charpy V-Notch
OK Autrod 12.20	As Welded AWS DC+ hr	415 MPa	500 MPa	30 %	125 J @ -30°C 125 J @ -30°C 100 J @ -40°C 70 J @ -50°C 70 J @ -50°C 50 J @ -62°C 50 J @ -62°C
OK Autrod 12.20	As Welded EN AC hr	420 MPa	500 MPa	33 %	140 J @ -30°C 130 J @ -40°C 80 J @ -50°C
OK Autrod 12.22	As Welded AWS DC+ hr	415 MPa	500 MPa	30 %	120 J @ -30°C 120 J @ -30°C 100 J @ -40°C 70 J @ -50°C 70 J @ -50°C 50 J @ -62°C 50 J @ -62°C
OK Autrod 12.22	As Welded EN AC hr	425 MPa	500 MPa	32 %	140 J @ -30°C 130 J @ -40°C 80 J @ -50°C
OK Autrod 12.24	As Welded AWS DC+ hr	500 MPa	590 MPa	25 %	60 J @ -30°C 60 J @ -30°C 40 J @ -40°C 35 J @ -46°C 35 J @ -46°C
OK Autrod 12.24	As Welded EN AC hr	535 MPa	600 MPa	24 %	70 J @ -30°C 50 J @ -40°C 40 J @ -50°C
OK Autrod 13.24	As Welded AWS DC+ hr	530 MPa	660 MPa	28 %	90 J @ 0°C 35 J @ -40°C
OK Autrod 13.27	As Welded AWS DC+ hr	490 MPa	610 MPa	30 %	100 J @ -40°C 80 J @ -51°C 80 J @ -51°C 50 J @ -62°C 50 J @ -62°C
OK Autrod 13.27	As Welded EN AC hr	520 MPa	610 MPa	27 %	120 J @ -30°C 100 J @ -40°C 80 J @ -50°C 60 J @ -60°C
OK Autrod 13.62	As Welded (acc. AWS) Plate thickness: 12mm; Heat Input: 2.2kJ/mm; Side 1: 600A, 32V, 53cm/min; Side 2: 700A, 32V, 60cm/min; DC+ hr	500 MPa	610 MPa	27 %	50 J @ -62°C 50 J @ -62°C
OK Autrod 13.64	As Welded (acc. to AWS) Plate thickness 12mm Heat input 2.2kJ/mm 700A, 32V, 60cm/min DC+ hr	560 MPa	660 MPa	27 %	50 J @ -62°C 50 J @ -62°C

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Mo
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				
0.06	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	-