

OK Flux 10.65

Агломерированный фторидно-основный флюс предназначен для дуговой сварки под флюсом. Применяется для многопроходной сварки теплоустойчивых низколегированных сталей с содержанием 2,25% хрома и 1% молибдена, таких как SA-387 тип 22, A335 тип P22 и им аналогичных материалов, когда требуется достичь высочайших значений ударной вязкости после термической обработки со ступенчатым охлаждением. Предельно низкое содержание нежелательных примесей обеспечивает фактор Брускато не более 10 ppm. Этого требует современная промышленность для обеспечения максимальной сопротивляемости высокотемпературному охрупчиванию изделия при длительном расчетном сроке эксплуатации. Обычно после сварки выполняется послесварочная термообработка. Флюс предназначен для использования на нефтеперерабатывающих заводах, в нефтехимической и химической промышленности, производстве энергии, сосудов высокого давления и т.д. Флюс также можно применять для сварки в узкощелевую разделку. Металл сварного шва отличается предельно низкими содержаниями кислорода (примерно 300 ppm) и диффузионного водорода ниже 5 мл/100 г. Флюс применяется для одно- и многодуговой сварки, гарантируя получение сварных швов одинаково высокого качества как при сварке на постоянном, так и на переменном токе. Обычно используется для многопроходной сварки изделий неограниченной толщины.

Классификации	EN ISO 14174 : S A FB 1 65 AC H4 only BlockPac/moisture protection EN ISO 14174 : S A FB 1 65 AC H5
Одобрения	CE EN 13479

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); max 4 ml H/100g in BlockPac (moisture protection)
Тип шлака	Fluoride-basic
Перенос легирующего элемента	Slightly Silicon and no Manganese alloying
Плотность	nom 1.0 kg/dm ³
Показатель щелочности	nom 2.4 %
Размер гранулы	0.2-1.6 mm (10x65 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	AWS - PWHT
OK Autrod B3 SC	A5.23:EB3R/ 24598-A:S S CrMo2	A5.23: F9P2-EB3R-B3R

Approvals

Combined with Wire	CE
OK Autrod B3 SC	•

Typical Mechanical Properties

Combined with Wire	Condition	Yield Strength	Tensile Strength	Elongation	Charpy V-Notch
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS AC 1hr	580 MPa	700 MPa	25 %	100 J @ -30°C 100 J @ -30°C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS DC+ 1hr	580 MPa	690 MPa	17 %	100 J @ -30°C
OK Autrod B3 SC	PWHT EN ISO AC 1hr	560 MPa	680 MPa	18 %	200 J @ 20°C 200 J @ 20°C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS DC+ 4hr	520 MPa	640 MPa	26 %	130 J @ -30°C 130 J @ -30°C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS AC 4hr	540 MPa	650 MPa	25 %	170 J @ -30°C 170 J @ -30°C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS AC 32hr	460 MPa	590 MPa	29 %	170 J @ -30°C 170 J @ -30°C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS DC+ 32hr	440 MPa	570 MPa	28 %	100 J @ -30°C 100 J @ -30°C

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
OK Autrod B3 SC AC, 480A, 29V, HI 1.9 kJ/mm									
0.10	0.84	0.17	0.005	0.005	0.04	2.38	0.96	0.005	0.01
OK Autrod B3 SC DC+, 480A, 29V, HI 1.9 kJ/mm									

OK Flux 10.65

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.09	0.93	0.23	0.006	0.005	0.04	2.30	0.96	0.005	0.01

Cu	Nb	Ti	Sb	As	B	Sn	Mn+Si	Nb+Ti+V	P+Sn
----	----	----	----	----	---	----	-------	---------	------

OK Autrod B3 SC AC, 480A, 29V, HI 1.9 kJ/mm

0.05	0.002	0.002	0.001	0.002	0.0002	0.003	1.00	0.009	0.008
------	-------	-------	-------	-------	--------	-------	------	-------	-------

OK Autrod B3 SC DC+, 480A, 29V, HI 1.9 kJ/mm

0.05	0.003	0.002	0.001	0.002	0.0002	0.003	1.15	0.009	0.008
------	-------	-------	-------	-------	--------	-------	------	-------	-------

PE	J-Factor	X-bar
----	----------	-------

OK Autrod B3 SC AC, 480A, 29V, HI 1.9 kJ/mm

3.0	85	7
-----	----	---

OK Autrod B3 SC DC+, 480A, 29V, HI 1.9 kJ/mm

3.1	92	7
-----	----	---