

Použitie:

Aglomerované vysoko bázičné tavivo na viacvrstvé tупé zvary nelegovaných, stredne aj vysoko pevných ocelí s požiadavkou na vysokú rázovú húževnatosť pri nízkych teplotách až do -40 až -60°C. Tavnó nemá legujúci účinok. Zvárat možno jednosmerným aj striedavým prúdom. Pre dobrú odstrániteľnosť trosky je vhodné aj na zváranie do úzkeho úkosu. Vzhľadom na vysokú čistotu zvarového kovu a nízky obsah kyslíka (cca 300 ppm) aj difúzneho vodíka (<5 ml/100g zvarového kovu) dáva výborné výsledky aj pri skúškach CTOD. Často sa preto používa pri výrobe tepelných zariadení vrátane jadrovej energetiky a offshore konštrukcií.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

DB 51.039.07

Ďalšie: Sepros

Orientačná spotreba tavniva

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napätie (V)	26	30	34	38
Spotreba tavniva DC+	0,70	1,00	1,30	1,60
(kg/kg drôtu) AC	0,60	0,90	1,20	1,40

Typ:

Vysoko bázičné,
aglomerované
MgO+CaF₂ +Al₂O₃+SiO₂

Bázičita:

B ~ 3,2

Vlhkosť:

< 0,06% / 1000°C

Násypná hmotnosť:

1,1 kg/dm³

Zrno:

0,2 - 1,6 mm (10x65 mesh)

Teplota presušania:

300±25°C/2-4h

Max. prúd. zaťaženie:

až 1000 A na jeden drôt

Odporúčané napätie:

26 - 32 V

Zvárací prúd:

~ = (+)

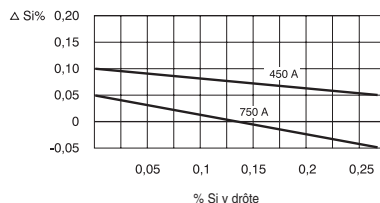
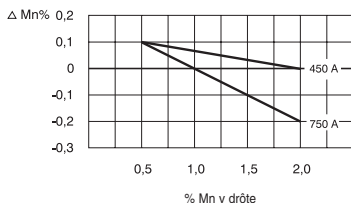
Odporúčané zväracie parametre

na viacvrstvé zváranie:

Ø drôtu (mm)	Prúd (A)	Napätie		Rýchlosť (m/h)
		DC+	AC	
2,5	300 - 400	26 - 28	28 - 30	16 - 26
3,0	400 - 500	26 - 28	28 - 31	20 - 30
4,0	500 - 600	26 - 30	29 - 32	22 - 40

Metalurgické vlastnosti tavniva:

Prepal alebo dolegovanie Mn a Si v závislosti od zväracieho prúdu (DC+, 30 V, 58 cm/min)



Typické chemické zloženie zvarového kovu pri použití s drôtom OK Autrod a jeho klasifikácia (DC+):

OK 10.62 +	C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
OK 12.22	0,07	0,30	1,00			
OK 12.24	0,07	0,22	1,00	0,50		
OK 12.32	0,10	0,35	1,60			
OK 12.34	0,10	0,21	1,45	0,50		
OK 13.10SC	0,08	0,22	0,70	0,50	1,10	
OK 13.20SC	0,08	0,20	0,60	0,85	2,00	
OK 13.27	0,06	0,25	1,00			2,10
OK 13.40	0,07	0,25	1,50	0,50		0,90
OK 13.43	0,08	0,25	1,35	0,50	0,60	2,20

EN ISO 14171-A	SFA/AWS A 5.17(A 5.23)
S 38 5 FB S2Si	F7A8-EM12K, F6P8-EM12K
S 46 4 FB S2Mo	(F8A6-EA2-A2, F7P6-EA2-A2)
S 46 6 FB S3Si	F7A8-EH12K, F7P8-EH12K
S 50 4 FB S3Mo	(F8A6-EA4-A4, F8P6-EA4-A4)
-	(F8P2-EB2R-B2)
-	(F8P2-EB3R-B3)
S 46 7 FB S2Ni2	(F8A10-EN12-Ni2, F8P10-EN12-Ni2)
S 62 6 FB S3Ni1Mo	(F10A8-EG-G, F9P6-EG-F3)
S 69 6 FB S3Ni2,5CrMo	(F11A8-EG-G, F11P8-EG-G)

Typické mechanické vlastnosti zvarového kovu pri použití s drôtom OK Autrod (DC+):

OK 10.62 +	Stav	Tepl. sk. °C	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0.2}) MPa	A ₅ %	KV (J)/°C							
						+20	0	-20	-30	-40	-50	-62	-73
OK 12.22	TZ 0	20	500	410	33		170	160		90	70	35	
	TZ 1	20	480	360	34		190	170		130	75	35	
OK 12.24	TZ 0	20	580	500	25	140	115	80		60	45		
	TZ 1	20	530	470	26	140	100	75		55	40		
OK 12.32	TZ 0	20	570	475	28	175	150		130	110		70	
	TZ 1	20	510	410	28	175	165		140	110		60	
OK 12.34	TZ 0	20	620	540	24	170	160	140		115	45		
	TZ 1	20	620	540	25	165	150	120		70	40		
OK 13.10SC	TZ 2	20	560	430	26	140							
	TZ 2	400	530	420									
	TZ 2	500	430	300									
OK 13.20SC	TZ 3	20	620	515	24	180	150						
	TZ 3	350	575	455	20								
	TZ 3	450	545	435	21								
OK 13.27	TZ 0	20	570	490	27			140		110			50
OK 13.40	TZ 0	20	730	650	23					70	60	50	
	TZ 1	20	690	610	24					60	45		

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 stav po žíhání 580°C/1h,

TZ 2 - stav po žíhání 680°C/1-h, TZ 3 - stav po žíhání 750°C/0,5h

Klasifikácia/certifikácia kombinácie OK FLUX 10.62 + OK Autrod:

OK 12.22 ABS, LR, DNV, BV, GL, DB, TÜV, CE

OK 12.24 CE, BV

OK 12.32 ABS, LR, DNV, BV, GL, RS, DB, RINA, TÜV, CE

OK 12.34 ABS, LR, DNV, BV, GL

OK 13.10SC DB, CE, TÜV

OK 13.27 ABS, BV, DNV, LR, GL, RINA, TÜV

OK 13.40 TÜV, CE, ABS, BV, DNV, GL, LR

OK 13.43 ABS, BV, CE, DNV, GL, LR

Celkový prehľad je uvedený v kapitole N

Balenie:

Tavivo sa bežne dodáva v papierových vreciach hmotnosti 25 kg.