

Použitie:

Aglomerované vysoko bázičné tavivo, určené predovšetkým na viacvrstvové zvary žiarupevných ocelí v kombinácii s drôtni legovanými Cr a Mo. Vysoká čistota taviva je predpokladom dosiahnutia výnimočnej čistoty zvarového kovu s veľmi dobrými charakteristikami rázovej húževnatosti. Kombinácia taviva OK Flux 10.63 s drôtni OK Autrod 13.10SC a 13.20SC dáva zvarový kov s najvyššou možnou čistotou s X-faktorom menším ako 15 a J-faktorom menším ako 120. Tieto drôty sa dodávajú len po zvláštnej dohode.

Klasifikácia/certifikácia:

-

Orientačná spotreba taviva

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napätie (V)	26	30	34	36
Spotreba taviva DC+	0,70	1,00	1,30	1,60
(kg/kg drôtu) AC	0,60	0,90	1,1	1,4

Typ:

Vysoko bázičné,
aglomerované
 $MgO+CaF_2+Al_2O_3+SiO_2$

Bázicita:

~ 3,0

Vlhkosť:

< 0,05% / 1000°C

Násypná hmotnosť:

1,1 kg/dm³

Zrno:

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

Teplota presušania:

300 ± 25°C/2h

Max. prúd. zaťaženie:

až 1000 A na jeden drôt

Odporúčané napätie:

26 - 32 V

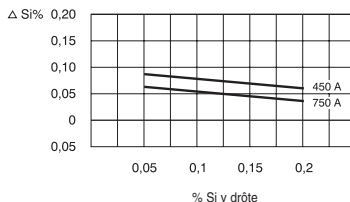
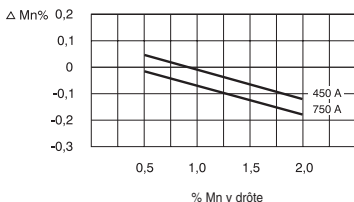
Zvárací prúd:

Odporúčané zváracie parametre na viacvrstvové zvárnanie:

Ø drôtu (mm)	Prúd (A)	Napätie	
		DC+	AC
2,5	280 - 450	26 - 28	28 - 30
3,0	350 - 500	26 - 28	28 - 31
4,0	450 - 650	26 - 30	29 - 32

Metalurgické vlastnosti taviva:

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



Typické chemické zloženie zvarového kovu pri použití s drôtom OK Autrod a jeho klasifikácia:

OK 10.63+	C	Si	Mn	Mo	Cr
OK 13.10SC	0,08	0,20	0,80	0,50	1,20
OK 13.20 SC	0,07	0,20	0,60	1,00	2,10

SFA/AWS A 5.23
F8P4-EB2R-B2R
F8P8-EB3R-B3R

X-faktor zvarového kovu < 15

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

OK 10.63+	Stav	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C				
					+20	0	-20	-40	-62
OK 13.20 SC	TZ 1	630	530	25	180		150	110	50
OK 13.10 SC	TZ 1	610	500	25				50	
	TZ 2	590	480	25				80	

TZ 1 - stav po žíhaní 690°C/1h., TZ 2 - stav po žíhaní 690°C/6h

Balenie:

Tavivo sa bežne dodáva v papierových vreciach hmotnosti 25 kg.