

Použitie:

Najpoužívanějšíe aglomerované bázické tavivo s mier-
nym legujúcim účinkom na obsah mangánu a kremíka.
Určené prevážne na kútové zvary a na viacvrstvé tупé
zvary nelegovaných stredne a vysoko pevných ocelí.
Tavivo je vhodné na jedno aj viacdrôtové zvarovanie jed-
nosmerným aj striedavým prúdom. Zaručuje nízky obsah
vodíka vo zvarovom kove, max. 5 ml/100 g. Používa sa
v kombinácii s mnohými typmi drôtov, ako OK Autrod
12.10, 12.20, 12.22, 12.24, 12.27, 12.30, 12.32 aj s nie-
ktorými typmi rúrkových drôtov. Podrobnejšie informácie
o kombináciách s rúrkovými drôtni poskytneme na požia-
danie.

Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

DB 51.039.05

Ďalšie: NAKS/HAKC

Orientačná spotreba taviva

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

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

Typ:

Bázické, aglomerované

 $Al_2O_3+MgO+SiO_2+CaF_2$

B ~ 1,5

Bázicita:

Vlhkosť:

< 0,05% / 1000°C

Násypná hmotnosť:

1,2 kg/dm³

Zrno:

0,2 - 1,6 mm (10x65mesh)

Teplota presušania:

300±25°C/2-4h

Max. prúd. zaťaženie:

až 1000 A na jeden drôt

Odporúčané napätie:

26 - 36 V

Zvárač prúd:

~ | = (+)

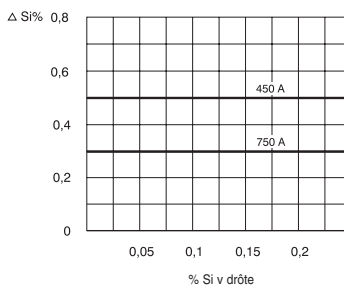
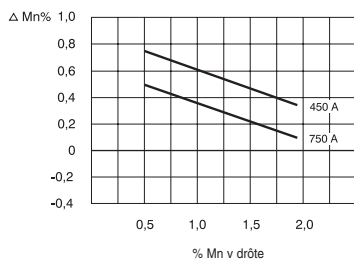
Odporúčané zvaracie parametre

na viacvrstvé zvarovanie:

Ø drôtu (mm)	Prúd (A)	Napätie		Rýchlosť (m/h)
		DC+	AC~	
2,5	300 - 400	26 - 28	28 - 30	16 - 30
3,0	400 - 500	26 - 28	28 - 31	20 - 35
4,0	500 - 600	26 - 30	29 - 32	22 - 40

Metalurgické vlastnosti taviva:

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



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

OK 10.71+	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Cu
OK 12.10	0,04	0,30	1,00				
OK 12.20	0,05	0,30	1,35				
OK 12.22	0,05	0,50	1,40				
OK 12.24	0,05	0,40	1,40	0,50			
OK 12.30	0,09	0,40	1,70				
OK 12.32	0,09	0,50	2,00				
OK 12.34	0,09	0,40	1,60	0,50			
OK 13.27	0,05	0,40	1,40		2,20		
OK 13.36	0,08	0,50	1,30		0,7	0,3	0,5

EN ISO 14171-A	SFA/AWS A 5.17(A 5.23)
S 35 4 AB S1	F6A4-EL12, F6P5-EL12
S 38 4 AB S2	F7A4-EM12, F6P4-EM12
S 38 4 AB S2Si	F7A5-EM12K, F6P5-EM12K
S 46 2 AB S2Mo	F8A2-EA2-A4, F7PO-EA2-A4
S 46 3 AB S3	
S 46 4 AB S3Si	F7A5-EH12K, F7P5-EH12K
S 50 3 AB S3Mo	(F8A4-EA4-A3, F8P2-EA4-A3)
S 46 5 AB S2Ni2	(F8A3-ENi2-Ni2, F7P6-ENi2-Ni2)
S 46 3 AB S2Ni1Cu	F8A2-EG-G

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

OK 10.71+	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C						
					+20	0	-20	-30	-40	-46	-51
OK 12.10	TZ 0	465	360	30		125	95	75	65		
	TZ 2	430	320	32		110	90	75	60	35	
OK 12.20	TZ 0	510	410	29	135	125	80		55		
	TZ 2	500	390	30	100	90	55		30		
OK 12.22	TZ 0	520	425	29	150	140	100		60	40	
	TZ 2	500	390	32	140	120	80		65	45	
OK 12.24	TZ 0	580	500	24	125	100	60		30		
	TZ 2	560	480	25	100	70	40		20		
OK 12.30	TZ 0	580	480	29	130	110	90	60			
	TZ 2	550	450	29	129	105	85	50			
OK 12.32	TZ 0	580	480	28	150	130	95		65	40	
	TZ 2	570	470	28	135	125	95		50	35	
OK 12.34	TZ 0	620	535	27	120	105	70	60	45		
	TZ 2	605	505	26	110	85	55	40			
OK 13.27	TZ 0	600	500	28			100		60		50
	TZ 2	550	460	29			105		60		50
OK 13.36	TZ 0	580	490	27	120		70	55			

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 580°C/1h, TZ2 - stav po žíhaní 620°C/1h

Klasifikácia/certifikácia kombinácie OK Flux 10.71 + OK Autrod:

OK 12.10 ABS, LR, DNV, BV, GL, DB, TÜV, CE, PRS
 OK 12.20 ABS, LR, DNV, BV, GL, RS, DB, RINA, TÜV, CE, PRS
 OK 12.22 ABS, LR, DNV, BV, GL, DB, RS, TÜV, CE
 OK 12.24 ABS, LR, DNV, BV, GL, DB, RINA, RS, PRS, TÜV, CE
 OK 12.30 TÜV, DB, CE
 OK 12.32 CE
 OK 13.27 TÜV
 OK 13.36 CE

Celkový prehľad je uvedený v kapitole N.

Balenie:

Tavivo sa bežne dodáva v papierových vreciach hmotnosti 25 kg.