

Použitie:

Rutil-hlinité tavivo s nízkou bázicitou určené na zváranie vysokými rýchlosťami. Povrch zvarovej húsenice je hladký, troska sa ľahko odstraňuje. Používa sa na bežné konštrukčné zvary, zváranie membránových stien, nosníkov, automobilových kolies a pod. Odporúča sa na jednodrôtové technológie aj dvojdrôtové technológie, s jednosmerným aj striedavým drôtom. Je vhodné na jednovrstvové tupé, preplátované aj kútové spoje zvárané vysokou rýchlosťou.

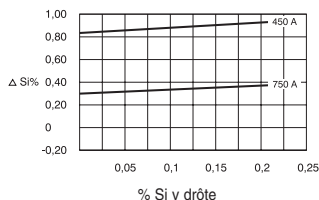
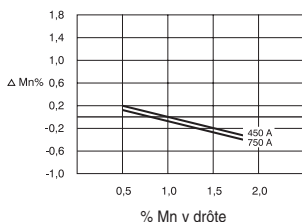
Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479

Orientačná spotreba taviva

(580 A, 55 cm/min., 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:

rutil-hlinité, aglomerované
 $Al_2O_3 + Mn + CaF_2 + SiO_2 + TiO_2$

Bázicita:

B ~ 0,3

Sypná hmotnosť:

1,2 kg/dm³

Teplota presušania:

300 ± 25°C/2-4h

Zvárací prúd:

~ = (+)

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

OK 10.83+	C	Si	Mn	EN ISO 14171-A	AWS/SFA 5.17
12.10	0,05	0,7	0,5	S 38 Z AR S1	FZAZ-EL12, F6PZ-EL12
12.22	0,05	0,8	0,9	S 42 Z AR S2Si	FZAZ-EM12K, F7PZ-EM12K

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

OK 10.83+	Podmienky	Stav	Proud	R _m	R _{p0,2}	A ₅ (A ₄)	KV(J)/°C	
							+20	0
12.10	AWS	TZ 0	DC+	520	440	(30)	30	-
	AWS	TZ 1	DC+	510	400	(30)	30	-
	EN	TZ 0	AC	500	410	27	50	-
12.22	AWS	TZ 0	DC+	560	470	(26)	50	30
	AWS	TZ 1	DC+	560	440	(29)	50	20
	EN	TZ 0	AC	550	460	26	70	50

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

Klasifikácia/certifikácia kombinácií OK FLUX 10.83 + OK Autrod:

OK 12.22 CE, TÜV