

Použitie:

Novo vyvinuté hlinito-rutilové aglomerované tavivo na vysokorýchlostné zvarovanie bežných konštrukčných ocelí s požiadavkou na zaručenú hodnotu rázovej húževnatosti zvarového kovu do -20°C a toleranciu taviva na prítomnosť okovín a nečistôt na povrchu zvarových hrán. Vhodné na jedno aj viacvrstvé zvarovanie jednosmerným aj striedavým prúdom hrúbok do 25 mm. Vynikajúca odstrániteľnosť trosky.

Klasifikácia/certifikácia:

-

Orientačná spotreba taviva

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napätie (V)	26	30	34	38
Spotreba taviva DC+	0,55	0,80	1,05	1,30
(kg/kg drôtu) AC	0,50	0,75	1,00	1,25

Typ:

Kyslé, aglomerované
 $\text{Al}_2\text{O}_3 + \text{MnO} + \text{MgO} + \text{CaO}$
 $+ \text{CaF}_2 + \text{SiO}_2 + \text{TiO}_2$

Bázicita:

B ~ 0,7

Násypná hmotnosť:

1,2 kg/dm³

Teplota presušania:

300±25°C/2-4h

Max. prúd. zaťaženie:

350 až 950 A na jeden drôt

Odporúčané napätie:

26 - 38 V

Zvárací prúd:



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

OK 10.88+	EN ISO 14171-A	SFA/AWS A 5.17
12.10	S 38 0 AR S1	F7AZ-EL12
12.20	S 42 2 A2 S2	F7A0-EM12
12.22	S 42 2 AR S2Si	F7A0-EM12K

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

OK 10.88+	C	Si	Mn	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
								0	-20
12.10	0,05	0,60	1,50	TZ 0	480-600	>400	>30	>47	
12.20	0,05	0,60	1,70	TZ 0	480-600	>380	>24		>47
12.22	0,05	0,70	1,70	TZ 0	500-640	>420	>30		>47
				TZ1	470	390	25	60	50

TZ 0 - stav po zvarení, TZ1 - stav po žíhaní 620°C/1h

Klasifikácia/certifikácia kombinácie OK Flux 10.88 + OK Autrod:

12.22 ABS, BV, DNV, GL, RL

Balenie:

Tavivo sa bežne dodáva v papierových vreciach hmotnosti 25 kg.