

Použitie:

Aglomerované tavivo na zváranie nehrdzavejúcich a žiaruvzdorných ocelí, určené prevažne na tupé zvary. Obsah feritu pri kombinácii s OK Autrod 308L a 316L je cca 10%. Prepal Cr počas zvárania sa kompenzuje dolegovaním z taviva.

Klasifikácia/certifikácia:

-

Orientačná spotreba taviva

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napätie (V)	26	30	34	38
Spotreba taviva DC+ (kg/kg drôtu)	0,40	0,55	0,70	0,90

Typ:

Neutrálne, aglomerované, legujúce Cr
SiO₂+MgO+Al₂O₃+(CaF₂)

Bázicita:

B ~ 1,0

Vlhkosť:

< 0,08% / 1000°C

Násypná hmotnosť:

1,0 kg/dm³

Zrno:

0,2 - 1,6 mm

Teplota presúšania:

300 ± 25°C/2h

Max. prúd. zaťaženie:

až 800 A na jeden drôt
až 1200 A na jednu pásku 60 x 0,5mm

Odporúčané napätie:

26 - 28 V

Zvárací prúd:

⊖(+))

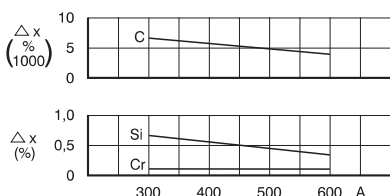
Odporúčané zváracie parametre na viacvrstvové zváranie:

Ø drôtu (mm)	Prúd (A)
2,0	150 - 400
2,4	250 - 500
3,2	350 - 600
4,0	400 - 700

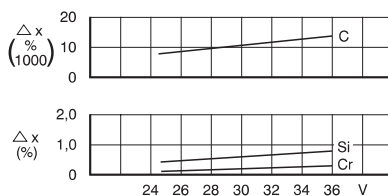
Metalurgické vlastnosti taviva:

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

konštantné napätie 29 V



konštantný prúd 420 A



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

OK 10.92+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	W. Nr. ~
OK 308L	0,02	0,90	1,00	20,00	10,00	0,5		1.4316
OK 347	0,04	0,75	0,90	20,00	10,00		0,50	1.4551
OK 316L	0,02	0,80	1,00	19,00	12,00	2,70		1.4430
OK 309L	0,02	0,80	1,10	24,00	13,00			

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

OK 10.92+	Stav	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C				FN
					-20	-60	-70	-110	
OK 308L	TZ 0	580	365	38					~ 5-10
OK 347	TZ 0	640	470	36		55		40	cca 9
OK 316L	TZ 0	590	385	35			55		~ 5-10
OK 309L	TZ 0	575	410	50					

TZ 0 - stav po zvarení

Klasifikácia/certifikácia kombinácie OK Flux 10.92 + OK Autrod:

OK 308L TÜV, UDT

OK 347 TÜV

OK 316L DNV, TÜV, UDT

OK 309L LR

OK 16.97 -

OK 318 TÜV

Celkový prehľad je uvedený v kapitole N.

Balenie:

Tavivo sa bežne dodáva v papierových vreciach hmotnosti 25 kg.