

Použitie:

Bázické aglomerované tavivo dolegujúce do zvarového kovu Cr. Je určené na tupé zvary nehrdzavejúcich ocelí všade tam, kde sa požaduje dobrá rázová húževnatosť pri nízkych teplotách.

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)	0,50	0,60	0,80	1,00

Typ:

fluorido-bázické,
aglomerované
 $\text{CaF}_2 + \text{Al}_2\text{O}_3 + \text{SiO}_2$

Bázicita:

B ~ 1,7

Sypná hmotnosť:

1,0 kg/dm³

Zrno:

0,25 - 1,6 mm

Zvárací prúd:

=(±)

Metalurgické vlastnosti taviva:

Zvarový kov dolegováva chrómom.

Typické chemické zloženie navareného kovu pri použití s drôtom/páskou:

OK 10.95+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Nb	FN WRC-92
OK 308L	<0,03	0,6	1,4	20,5	11,0	-	0,06	-	3
OK 308H	0,08	0,4	1,8	20,5	10,0	-	0,05	-	4
OK 347	<0,04	0,5	1,0	19,0	10,0	-	-	0,5	6
OK 316L	<0,04	0,5	0,5	25,5	9,5	3,5	0,2	-	50

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

OK 10.95+	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
				+20	-60	-110	-196
OK 308L	540	400	40	88	80	70	50
OK 308H	580	380	40	-	-	-	-
OK 347	620	455	38	100	-70	50	30
OK 316L	565	390	38	-	90	75	40

Balenie:

Tavivo sa bežne dodáva v papierových vreciach o hmotnosti 25 kg.