

Použití:

Kyselé tavené tavidlo mangan-silikátového typu sklovitého charakteru určené pro jedno i vícevrstvé svařování tupých spojů běžných ocelí a ocelí střední pevnosti, např. obyčejných konstrukčních ocelí, ocelí pro tlakové nádoby a ocelí pro stavbu lodí s nižšími požadavky na hodnotu vrubové houževnatosti za nízkých teplot. Je vhodné pro jedno i dvoudrátovou technologii a dovoluje vysoké proudové zatížení při svařování střídavým i stejnosměrným proudem. Nejčastěji se používá v kombinaci s dráty OK Autrod 12.10, 12.20, 12.24 a 12.30.

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479
DB 51.039.01
Jiné: Sepros

Orientační spotřeba tavidla

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napětí (V)	26	30	34	38
Spotřeba tavidla DC+ (kg/kg drátu) AC	1,0 0,9	1,3 1,2	1,7 1,7	1,9 1,8

Typ:

Kyselé, tavené
(CaO+MgO)+MnO
+Al₂O₃+(SiO₂+TiO₂)

Bazicita:

B ~ 0,75

Vlhkost:

< 0,05% / 1000°C

Sypná hmotnost

1,5 kg/dm³

Zrno:

0,2 - 1,6 mm (10 x 65 mesh)

Teplota přesušení:

200°C ± 50°C/2-4h

Max. proudová zátěž:

až 1500 A pro jeden drát

Doporučené napětí:

- = +

26 - 40 V

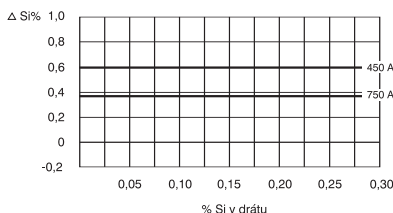
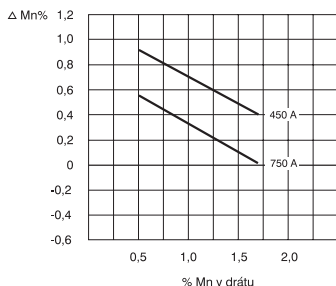
Svařovací proud:

Doporučené svařovací parametry pro vícevrstvé svařování:

Ø drátu (mm)	Proud (A)	Napětí (V)		Rychlost (m/h)
		DC+	AC	
2,5	300 - 400	26 - 30	28 - 32	20 - 30
3,0	400 - 500	28 - 32	28 - 32	20 - 35
4,0	500 - 600	29 - 34	29 - 34	22 - 40

Metalurgické vlastnosti tavidla:

Propal nebo dolegování Mn a Si v závislosti na svař. proudu (DC+, 30V, 60cm/min., Ø 4,0 mm)



Typické chemické složení svarového kovu při použití s drátem OK Autrod xx.xx a jeho klasifikace:

OK 10.40+	C	Si	Mn	Mo
OK 12.10	0,05	0,6	1,2	
OK 12.20	0,05	0,6	1,5	
OK 12.30	0,04	0,6	1,8	
OK 12.24	0,05	0,6	1,5	0,5

EN 756	SFA/AWS A 5.17 (A5.23)
S 35 0 MS S1	F6A0-EL12, F6P0-EL12
S 38 0 MS S2	F6A0-EM12, F6P0-EM12
S 38 A MS S3	-
S 42 A MS S2Mo	(F7AZ-EA2-A4, F7PZ-EA2-A4)



OK FLUX 10.40 (dokončení)

Typické mechanické vlastnosti svarového kovu při použití s drátem OK Autrod xx.xx (DC+):

OK 10.40+	Podm.	Stav	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	0	-18
OK 12.10	AWS	TZ 0	460	370	27	80	60	45
OK 12.10	AWS	TZ 1	440	350	25	80	60	45
OK 12.20	AWS	TZ 0	500	395	28	70	65	45
OK 12.20	AWS	TZ 1	470	360	28	80	70	50
OK 12.30	EN	TZ 0	520	420	25	60	35	
OK 12.24	AWS	TZ0	560	470	25	50	35	
OK 12.24	AWS	TZ1	540	450	25	40	30	

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žhání 620°C/1h.

Klasifikace / certifikace kombinace OK Flux 10.40 + OK Autrod:

OK 12.10 DB, TÜV, CE

OK 12.20 ABS, DNV, GL, LR, BV, TÜV, CE, DB

OK 12.30 TÜV viz. přehled kapitola K, CE, DB

OK 12.24 TÜV, CE

Balení:

Tavidlo je běžně dodáváno v papírových pytlích o hmotnosti 25 kg.