

### Použití:

Poměděný drát pro svařování běžných konstrukčních ocelí, lodních jakostních ocelí, ocelí jemnozrných vyšších pevností pod tavídem. Používá se např. s tavídky OK Flux 10.61, 10.62, 10.71, 10.72 a 10.81.

### Klasifikace, certifikace drátu:

CE EN 13479  
DB 52.039.05  
TÜV 12103  
NAKS/HAKS 2,0/2,5/3,0/4,0/6,0 mm - CZ

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn
0,10	0,20	1,00

### Typické chemické složení čistého svarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinaci s tavídky (DC+):

OK 12.22+	C	Si	Mn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C					
							+20	0	-20	-40	-50	-60
OK 10.61	0,08	0,35	1,00	520	440	30			180	75		35
OK 10.62	0,07	0,30	1,00	500	410	33		170	160	90	70	35
OK 10.71	0,05	0,50	1,40	520	425	29	150	140	100	60		
OK 10.72	0,05	0,30	1,50	500	415	30				100	70	50
OK 10.81	0,07	0,90	1,50	610	530	24	60					

### Klasifikace/certifikace kombinace OK Autrod 12.22 + tavídko:

OK 10.61 CE  
OK 10.62 ABS, DNV, GL, LR, BV, TÜV, DB, CE  
OK 10.71 ABS, DNV, GL, LR, BV, TÜV, DB, CE  
OK 10.72 TÜV, DB, CE, DNV, GL  
OK 10.81 CE