

### Použití:

Aglomerované vysoce bazické tavidlo pro vícevrstvé tupé svary nelegovaných, středně i vysoce pevných ocelí s požadavkem na vrubovou houževnatost do -40/-60°C. Nejčastěji se používá s dráty OK Autrod 12.10; 12.20; 12.22; 12.24; 12.32 aj.. Nemá legující účinek a je proto používáno v kombinaci s legovaným drátem.

### Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479  
DB 51.039.03  
Sepros UNA 409821

### Orientační spotřeba tavidla

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napětí (V)	26	30	34	38
Spotřeba tavidla DC+ (kg/kg drátu)	0,7	1,0	1,3	1,6

### Typ:

Vysoce bazické, aglomerované  
MgO+CaF<sub>2</sub>+Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>+SiO<sub>2</sub>  
+CaO+TiO<sub>2</sub>

### Bazicita:

B ~ 2,6

### Vlhkost:

< 0,07% / 1000°C

### Sypná hmotnost

1,1 kg/dm<sup>3</sup>

### Zrno:

0,2 - 1,6 mm

### Teplota přesušení:

300°C ± 25°C/2-4h

### Max. proudová zátěž:

až 900 A pro jeden drát

### Doporučené napětí:

26 - 34 V

### Svařovací proud:

(+)

(-) pro navařování

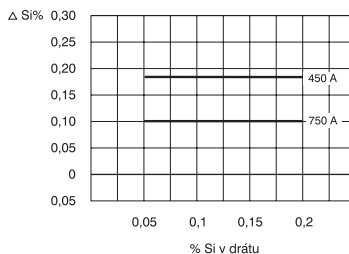
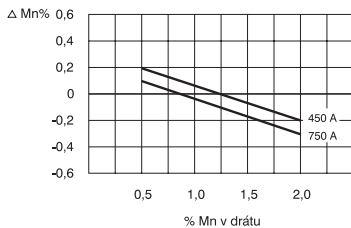
### Doporučené svařovací parametry

#### pro vícevrstvé svařování:

Ø drátu (mm)	Proud (A)	Napětí (V)
2,5	280 - 450	26 - 31
3,0	350 - 500	26 - 31
4,0	450 - 650	28 - 31
(5,0)	600 - 900	30 - 32)

### Metalurgické vlastnosti tavidla:

Propal nebo dolegování Mn a Si v závislosti na svař. proudu (DC+, 30 V, 58cm/min)



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

OK 10.61+	C	Si	Mn	Mo	Cr
OK 12.10	0,07	0,15	0,50	-	
OK 12.22	0,08	0,35	1,00		
OK 12.24	0,06	0,25	1,00	0,50	
OK 12.32	0,09	0,30	1,40		
OK 13.10SC	0,08	0,30	0,70	0,50	1,10
OK13.20SC	0,08	0,30	0,80	1,00	2,10

EN ISO 14171	SFA/AWS A 5.23 (A 5.17)
S 35 2 FB S1	-
S 38 4 FB S2Si	(F7A8-EM12K, F6P8-EM12K)
S 42 2 FB S2Mo	F7A4-EA2-A2
S 42 5 FB S3Si1	F7A6-EH12K
S S CrMo1 FB	F8P2-EB2R-B2
-	F8P0-EB3R-B3

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

OK 10.61	Podm.	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> (R <sub>p0,2</sub> ) MPa	A <sub>4</sub> (A <sub>5</sub> ) %	KV (J)/°C								
						+20	0	-10	-20	-29	-30	-40	-62	
OK 12.10		TZ 0	445	355	26	180		130	100					
OK 12.22	AWS	TZ 0	520	440	30				120		85	75	35	
OK 12.22	AWS	TZ 1	500	410	30				110		95	80	35	
OK 12.24	AWS	TZ 0	570	480	26	130	120		80	45		35		
OK 12.24	AWS	TZ 1	530	440	26	85	70		45		40			
OK 12.32	AWS	TZ 0	560	450	27				120			100	35	
OK 12.32	AWS	TZ2	530	420	27				180			150	80	
OK 13.10SC	EN	TZ3	460	300	26	130								
OK 13.20SC		TZ4	600	(490)	23	140								

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žhání 620°C/1h., TZ 2 - stav po žhání 620°C/1

TZ 3 - stav po žhání 720°C/15h, TZ 4- stav po žhání 680°C/1h

### Klasifikace / Certifikace kombinace OK Flux 10.61 + OK Autrod:

OK 12.10 TÜV, DB, CE

OK 12.22 CE

OK 12.24 TÜV, CE

OK 12.32 CE

OK 13.10SC TÜV, DB, CE

OK 13.20SC TÜV