

### Použití:

Nové aglomerované bazické tavidlo, určené především pro aplikace a požadavky na vysokou vrubovou houževnatost svarového kovu při teplotách až  $-50^{\circ}\text{C}$ . Lze ho použít pro jednovrstvé i vícevrstvé svary prováděné jedním nebo více dráty především pro výrobu součástí větrných elektráren, tlakových nádob a namáhaných ocelových konstrukcí. Poskytuje velmi dobrou odstranitelnost strusky i v úzkých úkosech a lze používat jak na střídavý, tak i na stejnosměrný proud.

### Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479  
DB 51.039.12

### Orientační spotřeba tavidla

(580 A, 33 m/h,  $\varnothing$  4 mm):

| Napětí (V)                            | 26           | 30           | 34           | 38           |
|---------------------------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Spotřeba tavidla DC+ (kg/kg drátu) AC | 0,70<br>0,60 | 1,00<br>0,90 | 1,30<br>1,20 | 1,60<br>1,40 |

### Typ:

bazické  $\text{Al}_2\text{O}_3+\text{MnO}$   
+ $\text{CaF}_2+\text{CaO}+\text{MgO}$   
+ $\text{SiO}_2+\text{TiO}_2$

### Bazicita:

B ~ 1,9

### Vlhkost:

< 0,05% /  $1000^{\circ}\text{C}$

### Sypná hmotnost

1,1  $\text{kg}/\text{dm}^3$

### Teplota přesušení:

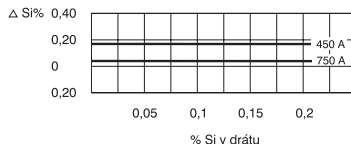
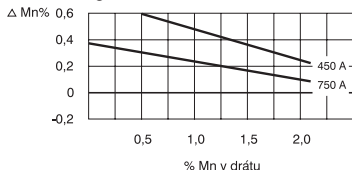
$350^{\circ}\text{C}/2\text{h}$

### Svařovací proud:

(+)

### Metalurgické vlastnosti tavidla:

Propal nebo dolegování Mn a Si v závislosti na svařovacím proudu (DC+, 30V, 60 cm/min)



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

| OK 10.72+ | C    | Si  | Mn  | Mo  |
|-----------|------|-----|-----|-----|
| 12.20     | 0,05 | 0,2 | 1,5 |     |
| 12.22     | 0,05 | 0,3 | 1,5 |     |
| 12.24     | 0,05 | 0,2 | 1,6 | 0,5 |

| EN ISO 14171   | SFA/AWS A 5.17(A 5.23)     |
|----------------|----------------------------|
| S 38 5 AB S2   | F7A8-EM12, F6P8-EM12       |
| S 38 5 AB S2Si | F7A8-EM12K, F6P8-EM12K     |
| S 46 3 AB S2Mo | (F8A5-EA2-A3, F8P5-EA2-A3) |

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

| OK 10.72+ | Stav | $R_m$<br>MPa | $R_{eL}$<br>MPa | $A_5$<br>% | KV (J)/ $^{\circ}\text{C}$ |     |     |     |     |
|-----------|------|--------------|-----------------|------------|----------------------------|-----|-----|-----|-----|
|           |      |              |                 |            | -30                        | -40 | -46 | -50 | -62 |
| 12.20     | TZ 0 | 500          | 415             | 30         | 125                        | 100 |     | 70  | 50  |
|           | TZ 1 | 460          | 360             | 32         | 130                        | 110 |     | 70  | 50  |
| 12.22     | TZ 0 | 500          | 415             | 30         | 120                        | 100 |     | 70  | 50  |
|           | TZ 1 | 460          | 360             | 32         | 130                        | 110 |     | 70  | 50  |
| 12.24     | TZ 0 | 590          | 500             | 25         | 60                         | 40  | 35  |     |     |
|           | TZ 1 | 580          | 490             | 25         | 60                         | 40  | 35  |     |     |

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žhání  $620^{\circ}\text{C}/1\text{h}$

### Klasifikace /Certifikace kombinace OK Flux 10.72 + OK Autrod:

12.20 DB, CE, TÜV  
12.22 DB, CE, TÜV  
12.24 DB, CE, TÜV, DNV, GL