

**Použití:**

Bazické aglomerované tavidlo dolegovávající do svar. kovu Cr. Je určeno pro tupé svary nerezavějících ocelí všude tam, kde je požadována dobrá vrubová houževnatost při nízkých teplotách.

**Klasifikace, certifikace:**

-

**Orientační spotřeba tavidla**

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napětí (V)	26	30	34	38
Spotřeba tavidla DC+ (kg/kg drátu)	0,50	0,60	0,80	1,00

**Typ:**

fluorido-bazické,  
aglomerované  
CaF<sub>2</sub>+Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>+SiO<sub>2</sub>

**Bazicita:**

B ~ 2,0

**Sypná hmotnost:**

1,0 kg/dm<sup>3</sup>

**Zrno:**

0,25 - 1,6 mm

**Svařovací proud:**

= (±)

**Metalurgické vlastnosti tavidla:**

Dolegovává do svarového kovu chrom.

**Typické chemické složení navařeného kovu při použití s drátem/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 svarového kovu při použití s drátem OK Autrod:**

OK 10.95+	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	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