

Použití:

Poměděný, molybdenem legovaný drát pro svařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí s vyššími požadavky na houževnatost svarového kovu, např. jernozrnných ocelí P460N, ocelí trubkových L480MR i ocelí žárovevých typu 16Mo3. Používá se v kombinaci s tavivly OK Flux 10.61, 10.62, 10.71, 10.72 a 10.81.

Klasifikace, certifikace drátu:

CE EN 13479
 DB 52.039.06
 TÜV 12103
 NAKS/HAKC 3,0/4,0/5,0mm - CZ

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Mo
0,10	0,10	1,00	0,50

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

OK 12.24+	C	Si	Mn	Mo	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C				
								+20	0	-20	-40	-50
OK 10.61	0,06	0,25	1,0	0,50	560	470	26	130	120	80	35	
OK 10.62	0,07	0,22	1,0	0,50	580	500	25	140	115	80	60	45
OK 10.71	0,05	0,40	1,4	0,50	580	500	24	125	100	60	30	
OK 10.72	0,05	0,20	1,6	0,50	590	500	25				40	35/46
OK 10.81	0,07	0,80	1,5	0,50	660	565	23	65	45			

Klasifikace/certifikace kombinace OK Autrod 12.24 + tavivlo:

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

