

### Použití:

Nejpoužívanější aglomerované bazické tavidlo s mírným legujícím účinkem manganu a křemíku. Je určeno převážně pro koutové svary a pro vícevrstvé tupé svary nelegovaných středně a vysoce pevných ocelí. Tavidlo je vhodné jak pro jednodrátovou, tak pro vícedrátovou technologii s použitím stejnosměrného i střídavého proudu. Tavidlo zaručuje nízký obsah vodíku ve svarovém kovu, max. 5 ml/100g. Používá se v kombinaci s mnoha typy drátů, např. OK Autrod 12.10, 12.20, 12.22, 12.24, 12.30, 12.32, 13.27 i s některými typy plněných elektrod. Podrobnější informace o kombinacích tohoto tavidla s plněnými dráty přesahují možnosti tohoto katalogu a rádi je poskytneme na vyžádání.

### Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479

DB 51.039.05

Jiné: NAKS/HAKC

### Orientační spotřeba tavidla

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

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

### Typ:

Bazické, aglomerované

$Al_2O_3+MgO+SiO_2+CaF_2$

B ~ 1,5

### Bazicitá:

< 0,05% / 1000°C

### Vlhkost:

1,2 kg/dm<sup>3</sup>

### Zrno:

0,2 - 1,6 mm

### Teplota přesušení:

300±25°C/2-4h

### Max. proudová zátěž:

až 1000 A pro jeden drát

### Doporučené napětí:

26 - 36 V

### Svařovací proud:

~  (+)

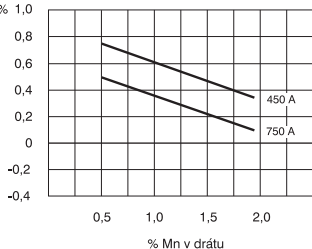
### Doporučené svařovací parametry pro vícevrstvé svařování:

Ø drátu (mm)	Proud (A)	Napětí (V)		Rychlost (m/h)
		DC+	AC~	
2,5	300 - 400	26 - 28	28 - 30	16 - 30
3,0	400 - 500	26 - 28	28 - 31	20 - 35
4,0	500 - 600	26 - 30	29 - 32	22 - 40

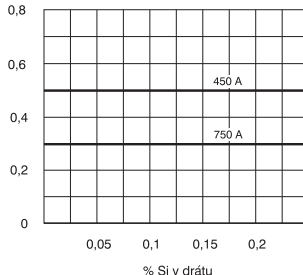
### Metalurgické vlastnosti tavidla:

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

Δ Mn% 1,0



Δ Si% 0,8



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

OK 10.71+	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Cu
OK 12.10	0,04	0,30	1,00				
OK 12.20	0,05	0,30	1,35				
OK 12.22	0,05	0,50	1,40				
OK 12.24	0,05	0,40	1,40	0,50			
OK 12.30	0,09	0,40	1,65				
OK 12.32	0,09	0,50	2,00				
OK 12.34	0,09	0,40	1,60	0,50			
OK 13.27	0,05	0,40	1,40		2,20		
OK 13.36	0,08	0,50	1,30		0,7	0,3	0,5

EN 756	SFA/AWS A 5.17(A 5.23)
S 35 4 AB S1	F6A4-EL12, F6P5-EL12
S 38 4 AB S2	F7A4-EM12, F6P4-EM12
S 38 4 AB S2Si	F7A5-EM12K, F6P5-EM12K
S 46 2 AB S2Mo	(F8A2-EA2-A4, F7P0-EA2-A4)
S 46 3 AB S3	
S 46 4 AB S3Si	F7A5-EH12K, F7P5-EH12K
S 50 3 AB S3Mo	(F8A4-EA4-A3, F8P2-EA4-A3)
S 46 5 AB S2Ni2	(F8A6-ENi2-Ni2, F7P6-ENi2-Ni2)
S 46 3 AB S2Ni 1Cu	(F8A2-EG-G)

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

OK 10.71+	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C						
					+20	0	-20	-30	-40	-46	-51
OK 12.10	TZ 0	465	360	30		125	95	75	65		
	TZ 2	430	330	32		110	90	75	60	35	
OK 12.20	TZ 0	510	410	29	135	125	80		55		
	TZ 2	500	390	30	100	90	55		30		
OK 12.22	TZ 0	520	425	29		140	100		60	40	
	TZ 2	500	390	32		120	80		65	45	
OK 12.24	TZ 0	580	500	24	125	100	60	40			
	TZ 2	560	480	25	100	70	40	25			
OK 12.30	TZ 0	580	480	29	130	110	90	60			
	TZ 1	550	450	29	125	105	85	50			
OK 12.32	TZ 0	580	480	28	150	130	95		65	40	
	TZ 2	570	470	28	135	125	95		50	35	
OK 12.34	TZ 0	620	535	27	120	105	70	60	45		
	TZ 2	605	505	26	110	85	55	40			
OK 13.27	TZ 0	600	500	28			100		60		50
	TZ 2	550	460	29			105		60		50
OK 13.36	TZ 0	580	490	27	120		70	55			

TZ 0 - stav po svaření, TZ 1 - stav po žhání 580°C/1h, TZ 2 - stav po žhání 620°C/1h

**Klasifikace / Certifikace kombinace OK Flux 10.71 + OK Autrod:**

OK 12.10 ABS, LR, DNV, BV, GL, DB, TÜV, CE, PRS, RS

OK 12.20 ABS, LR, DNV, BV, GL, RS, DB, RINA, TÜV, CE, PRS

OK 12.22 ABS, LR, DNV, BV, GL, DB, TÜV, CE, RS, Class NK, CWB

OK 12.24 ABS, LR, DNV, BV, GL, DB, RINA, TÜV, CE, PRS, RS, Class NK

OK 12.30 TÜV, DB, CE

OK 12.32 CE

OK 13.27 TÜV, DB, TÜV

OK 13.36 CE

Celkový přehled uveden v kapitole K