

### Použití:

Agglomerované tavidlo pro svařování nelegovaných, středně a vysoce pevných ocelí s dráty OK Autrod 12.10, 12.20, 12.22, 12.24, 12.30 aj. Svařovací vlastnosti dovolují vysokou rychlost svařování typých svarů (spirálově svařované trubky s tenkou stěnou). Použitelné pro stejnosměrný i střídavý proud.

### Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479  
DB 51.039.04

### Orientační spotřeba tavidla

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

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

### Typ:

Kyselé, aglomerované  
 $Al_2O_3 + SiO_2 + MnO + TiO_2$   
 $+ CaF_2 + MgO + TiO_2$

### Bazicita:

B ~ 0,6

### Vlhkost:

< 0,05% / 1000°C

### Sypná hmotnost

1,25 kg/dm<sup>3</sup>

### Zrno:

0,2 - 1,6 mm

### Teplota přesušení:

300°C ± 25°C / 2-4h

### Max. proudová zátěž:

až 1000 A pro jeden drát

### Doporučené napětí:

26 - 36 V

### Svařovací proud:

~ = (+)

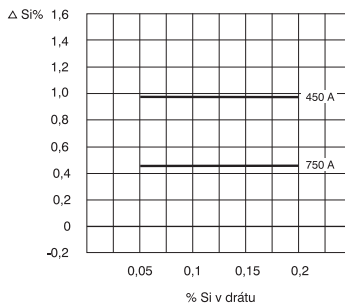
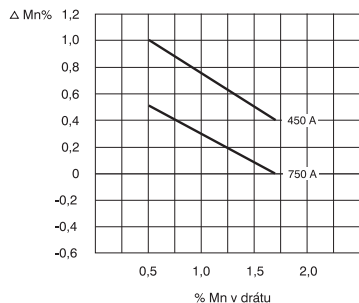
### Doporučené svařovací parametry

#### pro vícevrstvé svařování:

Ø drátu (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost (m/h)
2,5	300 - 400	26 - 28	20 - 30
3,0	400 - 500	26 - 28	20 - 35
4,0	500 - 650	26 - 30	22 - 50

### Metalurgické vlastnosti tavidla:

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



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

OK 10.81+	C	Si	Mn	Mo
OK 12.10	0,06	0,80	1,20	
OK 12.20	0,07	0,80	1,50	
OK 12.22	0,07	0,90	1,50	
OK 12.24	0,07	0,80	1,50	0,50
OK 12.30	0,08	0,70	1,75	

EN ISO 14171-A	SFA/AWS A 5.23 (A 5.17)
S 42 A AR S1	(F7AZ-EL12, F7PZ-EL12)
S 46 0 AR S2	(F7A0-EM12, F7PZ-EM12)
S 50 A AR S2Si	(F7AZ-EM12K, F7PZ-EM12K)
S 50 A AR S2Mo	F9AZ-EA2-A4, F9PZ-EA2-A4
S 50 0 AR S3	-

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

OK 10.81+	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> (R <sub>p0,2</sub> ) MPa	A <sub>4</sub> %	KV (J/°C)		
					+20	0	-18
OK 12.10	TZ 0	540	450	25	50	30	
	TZ 3	520	420	27	45	25	
OK 12.20	TZ 0	610	510	25	80	60	40
	TZ 3	550	440	25	50	40	20
OK 12.22	TZ 0	610	530	24	60		
	TZ 3	590	500	27	50		
OK 12.24	TZ 0	660	565	23	65	45	
	TZ 2	650	555	22	55	40	
OK 12.30	TZ 0	640	540	25	80	60	
	TZ 1	610	500	24	70	50	

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žhání 580°C/1h,

TZ 2 - stav po žhání 620°C/1h.

**Klasifikace / Certifikace kombinace OK Flux 10.81 + OK Autrod:**

OK 12.10 DB, TÜV, CE

OK 12.20 ABS, LR, DNV, BV, GL, DB, TÜV, CE

OK 12.22 CE

OK 12.24 TÜV

OK 12.30 DB, TÜV, CE

OK 13.10SC TÜV