

Použití:

Rutilhlinité tavidlo s nízkou bazicitou určené pro svařování pod tavidlem vysokými rychlostmi. Poskytuje hladký povrch svarové housenky s vynikající odstranitelností strusky. Je určeno jak pro běžné konstrukční svary, tak i pro výrobu membránových stěn nosníků, automobilových kol apod. Je doporučováno pro jedno-drátové technologie i pro twin proces jak s použitím stejnosměrného, tak i střídavého proudu. Vhodné i pro jednovrstvé tupé spoje, přeplátované i koutové spoje svařované vysokou rychlostí.

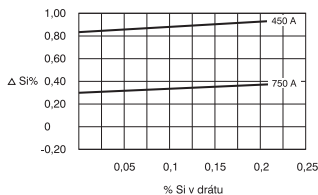
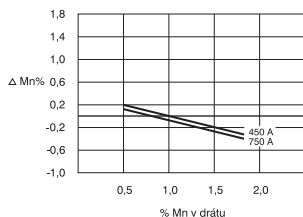
Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479

Orientační spotřeba tavidla

(580 A, 55 cm/min., Ø 4 mm):

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



Typ:

rutil-hlinité, aglomerované

 $Al_2O_3 + Mn + CaF_2 + SiO_2 + TiO_2$
 $B \sim 0,3$

Bazicita:

Sypná hmotnost

 1,2 kg/dm³

Teplota přesušení:

 $300 \pm 25^\circ C / 2-4h$

Svařovací proud:

= (+)

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

OK 10.83+	C	Si	Mn	EN 756	AWS/SFA 5.17
12.10	0,05	0,7	0,5	S 38 Z AR S1	FZA-Z-EL12, F6PZ-EL12
12.22	0,05	0,8	0,9	S 42 Z AR S2Si	F7AZ-EM12K, F7PZ-EM12K

Typické mechanické vlastnosti svarového kovu při použití s drátem OK Autrod:

OK 10.83+	Podmínky	Stav	Proud	R _m	R _{p0.2}	A ₅ (A ₄)	KV(J)/°C	
							+20	0
12.10	AWS	TZ 0	DC+	520	440	(30)	30	-
	AWS	TZ 1	DC+	510	400	(30)	30	-
	EN	TZ 0	AC	500	410	27	50	-
12.22	AWS	TZ 0	DC+	560	470	(26)	50	30
	AWS	TZ 1	DC+	560	440	(29)	50	20
	EN	TZ 0	AC	550	460	26	70	50

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žíhání 620 °C/1h

Klasifikace / Certifikace kombinace OK Flux 10.83 + OK Autrod:

OK 12.22 CE, TÜV