

Použití:

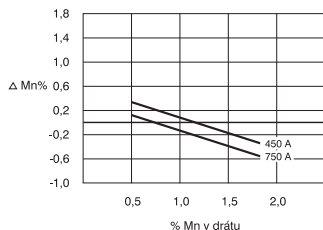
Rutilhlinité aglomerované tavidlo s nízkou bazicitou, určené pro svařování pod tavidlem vysokou rychlostí. Poskytuje velmi pěkný povrch tupých, přepřátovaných a koutových svarů a je proto používáno pro výrobu vzdušníků kompresorů, LPG lahví a v dalších průmyslových odvětvích. Je vhodné pro jedno i více-drátové technologie pro DC i AC. Je určeno pro omezený počet vrstev a tloušťky plechů max. 25 mm.

Klasifikace, certifikace:

Orientační spotřeba tavidla

(580 A, 55 cm/min., Ø 4 mm):

Napětí (V)	26	30	34	38
Spotřeba tavidla DC+	0,60	0,90	1,20	1,50
(kg/kg drátu) AC	0,50	0,70	1,00	1,30



Typ:

rutil-hlinité, aglomerované

$Al_2O_3 + MnO + CaF_2 + CaO$

+ $MgO + SiO_2 + TiO_2$

B ~ 0,4

~1,2 kg/dm³

Bazicita:

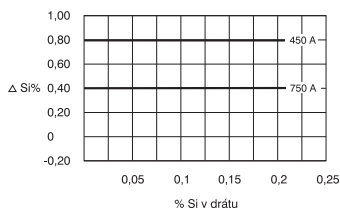
Sypná hmotnost

Teplota přesušení:

300 ± 25°C/2-4h

Svařovací proud:

~ = (+)



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

OK 10.87+	C	Si	Mn	EN 756	SFA/AWS A5.17
12.10	0,05	0,8	0,6	S 35 A AR S1	F6AZ-EL12, F6PZ-EL12
12.20	0,05	0,8	1,0	S 42 Z AR S2	F7AZ-EM12, F6PZ-EM12
12.22	0,05	0,9	1,0	S 42 A AR S2Si	F7AZ-EM12K, F6PZ-EM12K

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

OK 10.87+	Podmínky	Stav	Proud	R _m	R _{p0.2}	A ₅ (A ₄)	KV(J)/°C	
							+20	0
12.10	AWS	TZ 0	DC+	470	370	(25)	50	25
	AWS	TZ 1	DC+	445	345	(25)	50	25
	EN	TZ 0	AC	460	380	25	70	45
12.20	AWS	TZ 0	DC+	500	410	(25)	50	25
	AWS	TZ 1	DC+	480	360	(25)	50	25
	EN	TZ 0	AC	520	440	25	80	45
12.22	AWS	TZ 0	DC+	510	420	(25)	50	25
	AWS	TZ 1	DC+	490	400	(25)	50	25
	EN	TZ 0	AC	520	440	25	90	50

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