

Použití:

Nově vyvinuté hlinitorutilové aglomerované tavidlo pro vysokorychlostní svařování běžných konstrukčních ocelí s požadovanými zárukami vrubové houževnatosti svarového kovu do -20°C při toleranci tavidla k okujím a nečistotám na povrchu svarových hran. Je vhodné pro jedno i vícevrstvé svařování při použití stejnosměrného i střídavého proudu a pro tloušťky plechu do 25mm. Odstranitelnost strusky je vynikající.

Klasifikace, certifikace:

-

Orientační spotřeba tavidla

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napětí (V)	26	30	34	38
Spotřeba tavidla DC+	0,55	0,80	1,05	1,30
(kg/kg drátu) AC	0,50	0,75	1,00	1,25

Typ:

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

Bazicita:

B ~ 0,7

Synná hmotnost:

1,2 kg/dm³

Teplota přesušení:

300±25°C/2-4h

Max. proudová zátěž:

350 až 950 A pro jeden drát

Doporučené napětí:

26 - 38 V

Svařovací proud:

~ = (+)

Klasifikace svarového kovu při použití s drátem OK Autrod (DC+):

OK 10.88+	EN ISO 14171-A	SFA/AWS A 5.17
12.10	S 38 0 AR S1	F6AZ-EL-12
12.20	S 42 2 AR S2	F7A0-EM12
12.22	S 42 2 AR S2Si	F7A0-EM12K, F6P0-EM12K

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

OK 10.88+	C	Si	Mn	Stav	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C	
								0	-18
12.10	0,05	0,60	1,70	TZ 0	470	400	30	-	-
12.20	0,05	0,60	1,80	TZ 0	520	430	25	70	50
12.22	0,05	0,70	1,80	TZ 0	510	440	26	70	50
				TZ 1	470	390	25	60	50

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

Klasifikace /Certifikace kombinace OK Flux 10.88 + OK Autrod:

12.22 ABS, BV, DNV, GL, RL