

Použití:

Bazické aglomerované tavidlo dolegovávající do svar. kovu Cr, určené pro tupé svary nerezavějících ocelí super duplexního typu. Nízký obsah Si přecházející z tavidla je zárukou dobrých mech. vlastností svarového kovu.

Klasifikace, certifikace:

-

Orientační spotřeba tavidla

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

| Napětí (V) | 26 | 30 | 34 | 38 |
|------------------------------------|------|------|------|------|
| Spotřeba tavidla DC+ (kg/kg drátu) | 0,50 | 0,60 | 0,80 | 1,00 |

Typ:

 bazické, fluoridové,
aglomerované
CaF₂+Al₂O₃+SiO₂
Bazicita:

B ~ 1,9

Sypná hmotnost:

 1,0 kg/dm³
Zrno:

0,25 - 1,6 mm

Teplota přesušení:

300 ± 25°C/2h

Svařovací proud:
 = (±)

Metalurgické vlastnosti tavidla:

Dolegovává do svarového kovu chrom.

Typické chemické složení navařeného kovu při použití s drátem/páskou:

| OK 10.94+ | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | N | Nb | FN WRC |
|-----------|-------|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|--------|
| OK 308L | 0,02 | 0,5 | 1,4 | 20,0 | 9,5 | 0,2 | - | - | 11 |
| OK 347 | 0,04 | 0,5 | 1,0 | 19,6 | 9,6 | - | - | 0,5 | 9 |
| OK 316L | 0,02 | 0,6 | 1,2 | 19,5 | 11,5 | 2,7 | - | - | - |
| OK 2509 | <0,04 | 0,5 | 0,5 | 25,5 | 9,5 | 3,5 | 0,2 | - | 50 |

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

| OK 10.94+ | R _m MPa | R _{p0.2} MPa | A ₅ % | KV (J)/°C | | | |
|-----------|-----------------------|--------------------------|---------------------|-----------|-----|------|------|
| | | | | +20 | -60 | -110 | -196 |
| OK 308L | 560 | 400 | 40 | 85 | 60 | - | 25 |
| OK 347 | 620 | 455 | 38 | 100 | 70 | 50 | 30 |
| OK 316L | 570 | 430 | 36 | 80 | - | - | 35 |
| OK 2509 | 830 | 625 | 28 | 90 | 50 | - | - |