

Použití:

Agglomerované neutrální tavidlo pro navařování nelegovaných ocelí s tvrdostí návaru 30 až 35 HRC (dráhy kolejových jeřábů, hřídele, buldozerové pásy a články pásů). Nejčastěji se používá v kombinaci s drátem OK Autrod 12.10.

Klasifikace, certifikace:

-

Orientační spotřeba tavidla

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napětí (V)	30	34	38
Spotřeba tavidla DC+ (kg/kg drátu) AC ~	0,70 0,60	0,90 0,80	1,20 1,00

Typ:

Neutrální, aglomerované legující Cr
SiO₂+MgO+Al₂O₃+Cr

Bazicita:

B ~ 0,7

Vlhkost:

< 0,08% / 1000°C

Sypná hmotnost:

 1,0 kg/dm³
Teplota přesušení:

300 ± 25°C/2h

Max. proudová zátěž:

až 800 A pro jeden drát

Doporučené napětí:

28 - 38 V

Svařovací proud:
 = (+)

Doporučené svařovací parametry
pro vícevrstvé svařování:

Ø drátu (mm)	Proud (A)	Napětí (V)
3,0	300 - 500	28 - 38
4,0	450 - 650	30 - 38

Typické chemické složení svarového kovu při použití s drátem OK Autrod a jeho klasifikace:

OK 10.96+	C	Si	Mn	Cr
OK 12.10	0,06	1,20	0,85	3,3

Tvrdost návaru: 30 - 35 HRC