

Použití:

Bazická plněná elektroda pro svařování pod tavidlem. Lze ji použít s běžnými tavidly OK Flux 10.62 nebo OK Flux 10.71. Díky vysoké metalurgické čistotě si svarový kov zachovává vynikající houževnatost.

Klasifikace, certifikace:

ABS	3YM (10.71)
BV	A3YM (10.71)
CE	EN 13479 (10.71)
DB	52.039.14 - 51.039.05 (10.71)
DNV	IIIYM (10.71)
GL	3YM (10.71)
LR	3YM (10.71)
PRS	3YM (10.71)
VdTÜV	09144 (10.71)

Typ náplně:

bazická

Obsah difúzního vodíku:

< 5 ml/100g

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

	OK Flux 10.62	OK Flux 10.71
C	0,05	0,07
Si	0,50	0,50
Mn	1,30	1,65
P	0,023	0,023
S	0,023	0,023
Cr	0,10	0,10
Ni	0,30	0,30
Mo	0,10	0,10
V	0,04	0,04
Nb	0,02	0,02
Cu	0,10	0,10

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky Tavidlo	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)/°C	
				-40	-60
OK Flux 10.62	540	465	26	140	min. 47
OK Flux 10.71	640	420	22	75	

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu (%)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
2,4	250 - 350	28 - 38	85	1,5 - 2,5	3,5 - 9,5
3,0	400 - 800	28 - 40	85	2,5 - 6,0	6,0 - 14,5
4,0	500 - 900	28 - 40	85	2,0 - 5,5	7,0 - 18,0