

OK Flux 10.62

烧结氟化物-碱性焊剂，适用于埋弧焊。主要用于实施多层焊接。符合关于冲击性能、低温韧性、强度和CTOD值的最高要求。因为具有良好的脱渣性、侧壁融合平滑，所以特别适用于窄隙焊接。适用于实施海上结构、压力容器、发电、造船、制管、民用建筑、运输业焊接作业。产生氢含量最高为5ml/100g、最大 BlockPac(防潮)达到4 ml/100g的低氢焊缝金属(约 300ppm)。在低端电压下，作业效果最佳。专为单丝和多丝对焊和角焊作业设计。在交、直流电压下的作业效果一样好。可实施无限板厚的单层和多层焊接。

标准:	EN ISO 14174:S A FB 1 55 AC H5, EN ISO 14174:S A FB 1 55 AC H4 only BlockPac/moisture-protection
认证:	CE EN 13479, NAKS/HAKC RD 03-613-03, DB 51.039.07

认证是基于工厂的所在地。如需更多信息，请联系伊萨。

扩散氢含量:	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux); max 4 ml H/100g in BlockPac (moisture protection)
焊渣类型:	Fluoride-basic
合金转移:	No Silicon or Manganese alloying
密度:	nom: 1.1 kg/dm ³
基本参数:	nom: 3.2
粒度(met):	0.2-1.6 mm (10x65 mesh)

焊剂消耗

电压	kg 焊剂 / kg 焊丝 DC+	kg 焊剂 / kg 焊丝 AC
26 V	0.7 kg	0.6 kg
30 V	1.0 kg	0.9 kg
34 V	1.3 kg	1.2 kg
38 V	1.6 kg	1.4 kg

直径	电流	焊接速度
Ø 4.0 mm	580 A	55 cm/min

标准	焊丝	焊缝金属		
焊丝	AWS/EN	EN - 焊态	AWS - 焊态	AWS - PWHT
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A:S2Si	S 38 5 FB S2Si	A5.17: F7A8-EM12K	A5.17: F6P8-EM12K
OK Autrod 12.24	A5.23:EA2/ 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	S 46 4 FB S2Mo	A5.23: F8A6-EA2-A2	A5.23: F8P6-EA2-A2
OK Autrod 12.32	A5.17:EH12K/ 14171-A:S3Si	S 46 6 FB S3Si	A5.17: F7A8-EH12K	A5.17: F7P8-EH12K
OK Autrod 12.34	A5.23:EA4/ 14171-A:S3Mo; 24598-A:S S MnMo	S 50 4 FB S3Mo	A5.23: F8A6-EA4-A4	A5.23: F8P6-EA4-A4
OK Autrod 12.40	A5.17:EH14/ 14171-A:S4	S 50 4 FB S4	A5.17: F7A6-EH14	A5.17: F7P6-EH14

OK Flux 10.62

标准	焊丝	焊缝金属		
焊丝	AWS/EN	EN - 焊态	AWS - 焊态	AWS - PWHT
OK Autrod 13.10 SC	A5.23:EB2R/ 24598-A:S S CrMo1	-	-	A5.23: F8P2-EB2R-B2
OK Autrod 13.20 SC	A5.23:EB3R/ 24598-A:S S CrMo2	-	-	A5.23: F8P2-EB3R-B3
OK Autrod 13.21	A5.23:ENi1/ 14171-A:S2Ni1	S 42 4 FB S2Ni1	A5.23: F7A6-ENi1-Ni1	A5.23: F7P8-ENi1-Ni1
OK Autrod 13.24	A5.23:ENi6/ 14171-A:S3Ni1Mo0,2	S 50 6 FB S3Ni1Mo0.2	A5.23: F8A10-ENi6-Ni6	A5.23: F8P8-ENi6-Ni6
OK Autrod 13.27	A5.23:ENi2/ 14171-A:S2Ni2	S 46 7 FB S2Ni2	A5.23: F7A10-ENi2-Ni2	A5.23: F7P10-ENi2-Ni2
OK Autrod 13.40	A5.23:EG/ 14171-A:S3Ni1Mo 26304-A:S3Ni1Mo 26304-B:(SUN2M2)	S 55 6 FB S3Ni1Mo (DC+)	A5.23:F9A8-EG-F3 (DC+)	A5.23: F9P8-EG-F3
OK Autrod 13.43	A5.23:EG/ 26304-A:S3Ni2,5CrMo; 26304-B:(SUN4C1M3)	S 69 6 FB S3Ni2,5CrMo	A5.23: F11A8-EG-G	A5.23: F11P8-EG-G
OK Autrod 13.49	A5.23:ENi3/ 14171-A:S2Ni3	S 46 8 FB S2Ni3	A5.23: F8A15-ENi3-Ni3	A5.23: F8P15-ENi3-Ni3

认证											
焊丝	ABS	BV	DNV	GL	LR	DB	CE	RINA	RS	VdTUV	
OK Autrod 12.22	•	•	•	•	•	•	•	-	-	•	
OK Autrod 12.24	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	
OK Autrod 12.32	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
OK Autrod 12.34	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	
OK Autrod 13.10 SC	-	-	-	-	-	•	•	-	-	•	
OK Autrod 13.20 SC	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	
OK Autrod 13.24	•	•	•	•	•	-	•	-	-	-	
OK Autrod 13.27	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
OK Autrod 13.40	•	•	•	•	•	-	•	-	-	•	
OK Autrod 13.43	•	•	•	•	•	-	•	-	-	-	
OK Tubrod 15.27S	•	-	•	•	•	-	•	-	-	-	

*选定的生产单位。请联系ESAB了解更多信息。

访问esab.com, 下载具体的焊剂/焊丝组合数据表以获取更多细节。

OK Flux 10.62

典型机械性能					
焊丝	条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率	夏比V形缺口
OK Autrod 12.22	焊态 AWS DC+	410 MPa	500 MPa	33 %	170 J @ 0°C 160 J @ -20°C 90 J @ -40°C 70 J @ -50°C 35 J @ -62°C
OK Autrod 12.24	焊态 AWS DC+	500 MPa	580 MPa	25 %	140 J @ 20°C 115 J @ 0°C 80 J @ -20°C 60 J @ -40°C 45 J @ -51°C
OK Autrod 12.32	焊态 AWS DC+	475 MPa	560 MPa	28 %	175 J @ 20°C 150 J @ 0°C 130 J @ -30°C 110 J @ -40°C 70 J @ -62°C
OK Autrod 12.34	焊态 AWS DC+	540 MPa	620 MPa	24 %	170 J @ 20°C 160 J @ 0°C 140 J @ -20°C 115 J @ -40°C 45 J @ -51°C
OK Autrod 12.40	焊态 AWS DC+	530 MPa	620 MPa	26 %	140 J @ 20°C 110 J @ 0°C 80 J @ -20°C 50 J @ -40°C 40 J @ -51°C
OK Autrod 13.10 SC	690°C 消应力 1.0h AWS DC+	500 MPa	610 MPa	26 %	110 J @ -18°C 80 J @ -29°C
OK Autrod 13.20 SC	690°C 消应力 1.0h AWS DC+	525 MPa	620 MPa	25 %	120 J @ -18°C 80 J @ -29°C
OK Autrod 13.21	焊态 AWS DC+	470 MPa	560 MPa	28 %	195 J @ 20°C 185 J @ 0°C 160 J @ -20°C 70 J @ -40°C 60 J @ -51°C
OK Autrod 13.24	焊态 AWS DC+	530 MPa	620 MPa	25 %	120 J @ -40°C 110 J @ -50°C 70 J @ -60°C 50 J @ -73°C
OK Autrod 13.27	焊态 AWS DC+	460 MPa	570 MPa	28 %	140 J @ -20°C 110 J @ -40°C 80 J @ -60°C 50 J @ -73°C
OK Autrod 13.40	焊态 AWS DC+	610 MPa	690 MPa	24 %	90 J @ -40°C 80 J @ -50°C 50 J @ -62°C
OK Autrod 13.43	焊态 AWS DC+	700 MPa	800 MPa	21 %	100 J @ -20°C 75 J @ -40°C 65 J @ -50°C 50 J @ -62°C
OK Autrod 13.49	焊态 AWS DC+	500 MPa	600 MPa	27 %	95 J @ -70°C 40 J @ -101°C

OK Flux 10.62

典型焊缝金属成分分析 %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V					
0.07	1.0	0.30	-	-	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V					
0.07	1.0	0.22	-	-	0.5
OK Autrod 12.32 DC+, 580A, 29V					
0.10	1.6	0.35	-	-	-
OK Autrod 12.34 DC+, 580A, 29V					
0.10	1.45	0.21	-	-	0.5
OK Autrod 12.40 DC+, 580A, 29V					
0.08	1.9	0.12	-	-	-
OK Autrod 13.10 SC DC+, 580A, 29V					
0.08	0.7	0.22	-	1.1	0.5
OK Autrod 13.20 SC DC+, 580A, 29V					
0.08	0.60	0.20	-	2.2	0.95
OK Autrod 13.21 DC+, 580A, 29V					
0.06	1.0	0.25	0.9	-	-
OK Autrod 13.24 DC+, 580A, 29V					
0.08	1.4	0.30	0.9	-	0.2
OK Autrod 13.27 DC+, 580A, 29V					
0.06	1.0	0.25	2.1	-	-
OK Autrod 13.40 DC+, 580A, 29V					
0.07	1.50	0.26	0.9	-	0.5
OK Autrod 13.43 DC+, 580A, 29V					
0.11	1.5	0.25	2.2	0.6	0.5
OK Autrod 13.49 DC+, 580A, 29V					
0.06	1.0	0.25	3.1	-	-