

OK Flux 10.71

OK Flux 10.71是一种适用于埋弧焊接的烧结型碱性焊剂。其可用于所有厚度板材的单道和多道焊接。该焊剂可配合各种实心药芯焊丝使用, 因而适用于各类钢种。OK Flux 10.71可获得具有优良可焊性的出色韧性值。其可用于对接焊、搭接焊和角接焊的串联、双弧、串联双丝焊接等单丝和双丝焊接程序。该焊剂在直流和交流电流条件下均同样出色。良好的脱渣性和有限的硅锰合金化成分让其非常适合用于多焊道厚断面焊接。采用较高焊接速度可获得具有极佳冲击值的细波纹焊缝金属。

OK Flux 10.71是通用建造领域最常用的SAW焊剂之一。其不仅适用于结构钢和细粒钢, 还适合桥梁使用的耐候钢焊接。由于其可用于包括低温钢在内的各类钢种, 压力容器也可使用该焊剂焊接。由此可以减少客户需要储备的不同焊剂数量。板料厚度大于50mm的风电塔制造不仅要求具有优良的脱渣性(尤其是第一焊道)以及后续焊道较高的熔敷率, 还要求达到优异的韧性值。由于OK Flux 10.71可满足所有这些要求, 因此在该细分领域拥有相当口碑。其它应用包括拥有认证的造船业或强度等级高达X70 钢种的管道制造。为提高生产率和焊缝金属机械性能, OK Flux 10.71还可配合各种SAW药芯焊丝使用。

标准:	EN ISO 14174:S A AB 1 67 AC H5
认证:	CE EN 13479, NAKS/HAKC RD 03-613-03, NAKS/HAKC RD 03-613-03, DB 51.039.05

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)
焊渣类型:	Aluminate-basic
合金转移:	Slightly Silicon and moderately Manganese alloying
密度:	nom: 1.2 kg/dm ³
基本参数:	nom: 1.5
粒度(met):	0.2-1.6 mm (10x65 mesh) or 0.315 -2.0 mm (9x48 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 12.10	A5.17:EL12/ 14171-A:S1	S 35 4 AB S1	A5.17: F6A4-EL12	A5.17: F6P5-EL12
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12/ 14171-A:S2	S 38 4 AB S2	A5.17: F7A4-EM12	A5.17: F6P4-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K/ 14171-A:S2Si	S 38 4 AB S2Si	A5.17: F7A5-EM12K	A5.17: F6P5-EM12K

OK Flux 10.71

标准	焊丝	焊缝金属		
焊丝	AWS/EN	EN - 焊态	AWS - 焊态	AWS - PWHT
OK Autrod 12.24	A5.23:EA2/ 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	S 46 2 AB S2Mo	A5.23: F8A2-EA2-A4	A5.23: F7P0-EA2-A4
OK Autrod 12.30	14171-A:S3	S 46 3 AB S3	-	-
OK Autrod 12.32	A5.17:EH12K/ 14171-A:S3Si	S 46 4 AB S3Si	A5.17: F7A5-EH12K	A5.17: F7P5-EH12K
OK Autrod 12.34	A5.23:EA4/ 14171-A:S3Mo; 24598-A:S S MnMo	S 50 3 AB S3Mo	A5.23: F8A4-EA4-A3	A5.23: F8P2-EA4-A3
OK Autrod 13.24	A5.23:ENi6/ 14171-A:S3Ni1Mo0,2	S 50 4 AB S3Ni1Mo0,2	A5.23: F8A5-ENi6-Ni6	A5.23: F8P4-ENi6-Ni6
OK Autrod 13.27	A5.23:ENi2/ 14171-A:S2Ni2	S 46 5 AB S2Ni2	A5.23: F8A6-ENi2-Ni2	A5.23: F7P6-ENi2-Ni2
OK Autrod 13.36	A5.23:EG/ 14171-A:S2Ni1Cu	S 46 3 AB S2Ni1Cu	A5.23: F8A2-EG-G	-
OK Autrod 13.64	A5.23:EA2TiB/ 14171-A:S2MoTiB	-	A5.23: F8TA6-EA2TiB	-

认证

焊丝	ABS	BV	DNV	GL	LR	DB	CE	PRS	RINA	RS	ClassNK	VdTÜV
OK Autrod 12.10	•	•	•	•	•	•	•	•	-	•	-	•
OK Autrod 12.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	-	•
OK Autrod 12.22	•	•	•	•	•	•	•	-	-	•	•	•
OK Autrod 12.24	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
OK Autrod 12.30	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•
OK Autrod 12.32	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•
OK Autrod 13.27	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•
OK Autrod 13.36	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-

*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。

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 12.10	焊态 AWS DC+	360 MPa	465 MPa	30 %	125 J @ 0°C 95 J @ -20°C 75 J @ -30°C 65 J @ -40°C
OK Autrod 12.20	焊态 AWS DC+	410 MPa	510 MPa	29 %	135 J @ 20°C 125 J @ 0°C 80 J @ -20°C 55 J @ -40°C

OK Flux 10.71

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+	425 MPa	520 MPa	29 %	140 J @ 0°C 100 J @ -20°C 60 J @ -40°C 40 J @ -46°C
OK Autrod 12.24	焊态 AWS DC+	500 MPa	580 MPa	24 %	125 J @ 20°C 100 J @ 0°C 60 J @ -18°C 40 J @ -29°C
OK Autrod 12.30	焊态 EN DC+	490 MPa	580 MPa	29 %	130 J @ 20°C 110 J @ 0°C 90 J @ -20°C 60 J @ -30°C
OK Autrod 12.32	焊态 AWS DC+	480 MPa	580 MPa	28 %	150 J @ 20°C 130 J @ 0°C 95 J @ -20°C 65 J @ -40°C 40 J @ -46°C
OK Autrod 12.34	焊态 AWS DC+	535 MPa	620 MPa	27 %	120 J @ 20°C 105 J @ 0°C 70 J @ -20°C 60 J @ -30°C 45 J @ -40°C
OK Autrod 13.24	焊态 AWS DC+	560 MPa	630 MPa	25 %	120 J @ 20°C 85 J @ -20°C 70 J @ -30°C 60 J @ -40°C 40 J @ -46°C
OK Autrod 13.27	焊态 AWS DC+	500 MPa	600 MPa	28 %	100 J @ -20°C 60 J @ -40°C 50 J @ -51°C
OK Autrod 13.36	焊态 AWS DC+	490 MPa	580 MPa	27 %	120 J @ 20°C 70 J @ -20°C 55 J @ -29°C
OK Autrod 13.64	双焊道(按照AWS) 板厚 12mm 热输入 2.2kJ/mm 700A, 32V, 60cm/min DC+	550 MPa	650 MPa	28 %	40 J @ -51°C

典型焊缝金属成分分析 %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
OK Autrod 12.10 DC+ , 580A, 29V						
0.04	1.0	0.3	-	-	-	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V						
0.05	1.35	0.3	-	-	-	-

OK Flux 10.71

典型焊缝金属成分分析 %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V						
0.05	1.4	0.5	-	-	-	-
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V						
0.05	1.4	0.4	-	-	0.5	-
OK Autrod 12.30 DC+, 580A, 29V						
0.09	1.65	0.4	-	-	-	-
OK Autrod 12.32 DC+, 580A, 29V						
0.09	2.0	0.5	-	-	-	-
OK Autrod 12.34 DC+, 580A, 29V						
0.09	1.6	0.4	-	-	0.5	-
OK Autrod 13.24 DC+, 580A, 29V						
0.07	1.70	0.5	0.9	-	0.2	-
OK Autrod 13.27 DC+, 580A, 29V						
0.05	1.4	0.4	2.2	-	-	-
OK Autrod 13.36 DC+, 580A, 29V						
0.08	1.3	0.5	0.7	0.3	-	0.5