

OK Flux 10.99

OK Flux 10.99 är ett agglomererat basiskt svetspulver avsedd för pulverbågsvetsning. Pulvret användas för svetsning av austenitiska och ferrit-austenitiska rostfria stål, antingen med AC eller DC. Svetsning i AC ger vanligtvis goda mekaniska egenskaper och bättre slagseghet jämfört med likström men även svetsning med DC ger bra slagseghetsvärden tack vare att pulvret är så basiskt. Detta pulver kan också användas med DC för att svetsa Ni-bas legeringar med Ni-bas tråd. Det har också mycket god svetsbarhet i lägen PA (1G) och PB (2G). Slaggen lossnar själv. (Art nr 1099)

Klassificering	EN ISO 14174 : S A FB 2 55 53 AC
Godkännanden	NAKS/HAKC RD 03-613-03

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Slagtyp	Fluoride basic CaF ₂ - MgO - Al ₂ O ₃
Legeringsöverföring	Non alloying
Densitet	nom 1.0 kg/dm ³
Basisindex	nom 2.1
Kornstorlek	0.2-2.0 mm (10x65 mesh)

Flux Consumption

Volts	kg Flux / kg Wire DC+	kg Flux / kg Wire AC
26 V	0.7 kg	0.6 kg
30 V	0.8 kg	0.8 kg
34 V	0.9 kg	1.1 kg
38 V	1.1 kg	1.3 kg

Dimensions	Amps	Travel Speed
3.2 mm	400 A	50 cm/min

Classifications

Wire	SFA/AWS - EN ISO	AWS - As Welded
OK Autrod 308L	A5.9:ER308L/ 14343-A:S 19 9 L	
OK Autrod 309L	A5.9:ER309L/ 14343-A:S 23 12 L	
OK Autrod 316L	A5.9:ER316L/ 14343-A:S 19 12 3 L	
OK Autrod 316LMn	A5.9:ER316LMn/ 14343-A:S 20 16 3 Mn N L	
OK Autrod NiCrMo-4	A5.14:ERNiCrMo-4/ 18274:S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)	A5.39: F100A32-ERNiCrMo-4/NiCrMo-4

Approvals

Combined with Wire	LR
OK Autrod NiCrMo-4	•

Typical Mechanical Properties

Combined with Wire	Condition	Yield Strength	Tensile Strength	Elongation	Charpy V-Notch
OK Autrod 308L	As Welded AC	400 MPa	560 MPa	36 %	105 J @ -20°C 100 J @ -40°C 90 J @ -60°C 55 J @ -196°C
OK Autrod 308L	As Welded DC+	400 MPa	560 MPa	36 %	85 J @ -20°C 80 J @ -40°C 75 J @ -60°C 50 J @ -196°C
OK Autrod 309L	As Welded AC	410 MPa	575 MPa	36 %	105 J @ -20°C 100 J @ -40°C 95 J @ -60°C 85 J @ -110°C
OK Autrod 316L	As Welded AC	410 MPa	570 MPa	35 %	110 J @ -20°C 105 J @ -40°C 100 J @ -60°C 70 J @ -196°C
OK Autrod 316LMn	As Welded 400A, 30V, 33m/h AC	420 MPa	630 MPa	40 %	105 J @ -60°C 90 J @ -110°C 55 J @ -196°C
OK Autrod NiCrMo-4	As Welded HI ~0,9-1,1 kJ/mm AC	480 MPa	720 MPa	42 %	100 J @ -196°C
OK Autrod NiCrMo-4	As Welded HI ~0,9-1,1 kJ/mm DC+	480 MPa	720 MPa	42 %	75 J @ -196°C

OK Flux 10.99

Typical Weld Metal Analysis %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
OK Autrod 308L AC									
0.025	1.9	0.3	0.01	0.02	9.8	19.2	0.1	-	0.2
OK Autrod 308L DC+									
0.02	1.9	0.3	0.01	0.02	9.8	19.2	0.1	-	0.2
OK Autrod 309L AC									
0.030	1.9	0.4	0.01	0.02	13.0	22.0	0.1	-	0.04
OK Autrod 316L AC									
0.025	1.7	0.4	0.01	0.02	12.0	18.3	2.6	-	0.2
OK Autrod 316LMn									
0.03	7.0	0.5	0.01	0.02	16.0	20.0	3.0	-	0.30
OK Autrod NiCrMo-4 AC									
0.015	0.7	0.08	0.002	0.006	Bal	15.2	15.6	0.1	0.1
OK Autrod NiCrMo-4 DC+									
0.01	0.7	0.11	0.002	0.006	Bal	15.2	15.6	0.1	0.1

N	Co	Fe	W	FN WRC-92
OK Autrod 308L AC				
0.07	-	-	-	6
OK Autrod 308L DC+				
0.07	-	-	-	6
OK Autrod 309L AC				
0.09	-	-	-	-
OK Autrod 316L AC				
0.05	-	-	-	6
OK Autrod 316LMn				
0.17	-	-	-	-
OK Autrod NiCrMo-4 AC				
-	0.1	6.5	3.7	-
OK Autrod NiCrMo-4 DC+				
-	0.1	6.5	3.6	-