

OK Flux 10.64

Agglomerated fluoride-basic flux for Submerged Arc Welding. Designed for multi-run welding with EB9-wire. Very low level of impurities and thus exceptionally clean weld metal. X-factor max. 12.

Классификации	EN ISO 14174 : S A FB 1 54 DC H5
----------------------	----------------------------------

Диффузионный водород	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux)
Тип шлака	Fluoride-basic
Перенос легирующего элемента	No Silicon alloying, Manganese slightly burning off
Плотность	nom 1.1 kg/dm ³ Approx.
Показатель щелочности	nom 2.6
Размер гранулы	0.2-1.6 mm (10x65 mesh)

Classifications

Wire	SFA/AWS - EN ISO
OK Autrod 13.35	A5.23:EB91/ 24598-A:S S CrMo91

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
OK Autrod 13.35 DC+, 400A, 28V (2,4 mm wire)									
0.11	0.65	0.25	0.009	0.009	0.55	8.8	0.90	0.17	0,015

Cu	N	Nb
OK Autrod 13.35 DC+, 400A, 28V (2,4 mm wire)		
0,04	0.05	0.05