



OK Flux 10.71

НОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО КЕРАМИЧЕСКИХ ФЛЮСОВ В РОССИИ

Концерн ESAB производит собственные марки керамических флюсов на заводе ЗАО «ЭСАБ-СВЭЛ» (С-Петербург).

Вы можете заказать сварочный флюс известной марки OK Flux 10.71 российского производства.

Общие сведения:

OK Flux 10.71 – это агломерированный основной флюс, предназначенный для выполнения одно- и многопроходных сварных швов на листах любой толщины. Он может использоваться в комбинации с различными проволоками – как сплошного сечения, так и порошковыми – и потому пригоден для сварки большинства категорий нелегированных и низколегированных сталей. OK Flux 10.71 сочетает в себе хорошие пластические свойства наплавленного металла, обеспечивая требуемые значения ударной вязкости при температурах до -40°C и превосходные сварочно-технологические характеристики.

Флюс предназначен для одно- и многодуговых видов сварок, таких как двухдуговая, сварка расщепленной дугой, двухдуговая сварка расщепленными дугами и многие другие способы сварки стыковых, нахлесточных и угловых швов. Он одинаково хорошо работает как на постоянном, так и переменном токе. Хорошая отделяемость шлака, плавный переход от наплавленного к основному металлу и незначительное легирование Si и Mn делает его отличным флюсом для многопроходной сварки в узкую разделку толстостенных изделий. Незначительная чешуйчатость наплавленного валика позволяет выполнять сварку на высоких скоростях. Высокая скорость кристаллизации шлака позволяет выполнять сварку в положении Г(РС).



Классификация:
Технические условия:
Насыпная плотность:
Индекс основности:
Химический состав:

Гранулометрический состав:
Содержание диффузионного водорода:

по EN 760 – SA AB 1 67 AC H5
ТУ 5929-201-53304740-2007 (предоставляется по требованию)
1,2 кг/дм³
1,5
(Al₂O₃ + MnO) max 40%, (CaO + MgO) max 30%,
(SiO₂ + TiO₂) max 26%, CaF₂ max 22%
0,2 – 1,6 мм
max 5 мл на 100 г наплавленного металла

Область применения:

В гражданском строительстве ОК Flux 10.71 является одним из наиболее часто используемых флюсов. Его применяют не только для сварки конструкционных и высокодисперсных сталей, но и сталей, стойких к атмосферной коррозии: например, при строительстве мостов. Данный флюс применяется для сварки сосудов, работающих под давлением, поскольку он может быть использован с различными сталями, включая стали для изготовления конструкций, эксплуатируемых в условиях низких температур. Его универсальность сокращает номенклатуру флюсов, которые заказчику необходимо иметь на складе. Для производства опор ветряных энергоустановок с толщиной стенок более 50 мм необходима не только превосходная отделяемость шлака (особенно на корневом проходе)

и производительность наплавки на всех последующих проходах, но и превосходные пластические свойства шва. Поскольку ОК Flux 10.71 отвечает всем этим требованиям, он значительно упрочил свое положение в данном сегменте рынка. Другой областью применения является судостроение при наличии соответствующих одобрений, производство труб из сталей с уровнем прочности до X70 или сварки магистральных трубопроводов из сталей с уровнем прочности до X80. ОК Flux 10.71 в комбинации с различными порошковыми проволоками позволяет увеличить производительность и улучшить механические свойства наплавленного металла. Данный флюс также обеспечивает высокие механические и ударные характеристики в сочетании с проволоками отечественного производства.

Типовой химический состав в % и типовые механические свойства наплавленного металла, получаемые при сварке проволоками ЭСАБ в сочетании с флюсом ОК Flux 10.71

Проволоки ЭСАБ	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Cu	P max	S max	σ_b [МПа]	σ_t [МПа]	KCV [Дж/см ²] при -t ⁰ C
ОК Autrod 12.10	0,04	0,3	1,0					0,03	0,02	465	360	81 при -40°C
ОК Autrod 12.20	0,05	0,3	1,35					0,03	0,02	510	410	69 при -40°C
ОК Autrod 12.22	0,05	0,5	1,4					0,03	0,02	520	425	50 при -46°C
ОК Autrod 12.24	0,05	0,4	1,4	0,5				0,03	0,02	500	580	50 при -29°C
ОК Autrod 12.30	0,09	0,4	1,65					0,03	0,02	580	480	75 при -30°C
ОК Autrod 12.32	0,09	0,5	2,0					0,03	0,02	580	480	50 при -46°C
ОК Autrod 12.34	0,09	0,4	1,6	0,5				0,03	0,02	620	535	56 при -40°C
ОК Autrod 13.24	0,07	0,5	1,45	0,2	0,9			0,03	0,02	680	600	50 при -46°C
ОК Autrod 13.27	0,05	0,4	1,4		2,2			0,01	0,01	600	500	62 при -51°C
ОК Autrod 13.36	0,08	0,5	1,3		0,7	0,3	0,5	0,03	0,02	580	490	69 при -29°C

Одобрения:

VdTUV, DB, CE	DnV, GL, LR Морской регистр РФ	НАКС	ЦНИИ «Мосты»	ВНИИ Газ	ВНИИСТ
X	ОК Flux 10.71 + ОК Autrod 12.10 – 3М ОК Flux 10.71 + ОК Autrod 12.20 – 3УМ ОК Flux 10.71 + ОК Autrod 12.22 – 4У40М ОК Flux 10.71 + ОК Autrod 12.24 – 3УТМ	ГЛО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, СК, ПТО, КСМ	СТО-ГК «Транстрой»-012-2007 с Св-08ГА до -40°C с ОК Autrod 12.32 до -50°C	СТО 2-2.2-115-2007 СТО 2-2.2-136-2007	РД-08.00-60.30.00-КТН-050-1-05 РД-25.160.10-КТН-050-06 с пзм.

Упаковка:

ОК Flux 10.71 поставляется упакованным: - в бумажно-пластиковые мешки весом 25 кг
- в мешки большой емкости BigBag весом 500-1000 кг

Диаграмма активности: переход Mn и Si из флюса в зависимости от содержания этих элементов в сварочной проволоке при сварке на постоянном токе обратной полярности при $U_d=30$ В, $V_{cb}=60$ см/мин, $\varnothing_{пров}=4$ мм

