

OK Flux 10.72

Flux aglomerado neutro, básico, principalmente utilizado en aplicaciones donde elevada tenacidad es requerida debajo de -50 ° C, en juntas de alta dilución. Presenta excelente remoción de escoria en biselos estrechos tipo V. El OK Flux 10.72 fue especialmente desarrollado para la soldadura de torres eólicas. Opera correctamente tanto en CC (+) como en CA, en soldaduras de un solo alambre ó con alambres múltiples (ej. Twin Arc). Puede ser utilizado en soldaduras multipases independientemente del espesor de la chapa.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14174 : S A AB 1 57 AC H5
Aprobaciones	CE : EN 13479 DB : 51.039.12 UKCA : EN 13479

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Hidrógeno Difusible	max 5 ml/100g weld metal (Redried flux)
Tamaño de escoria	Aluminate-basic
Transferencia de aleación	No Silicon and moderately Manganese alloying
Densidad	nom: 1.2 kg/dm3
Indice de Basicidad	nom: 1.9

Consumo de flux		
Tensión	Kg Flux / Kg Alambre dc	Kg Flux / Kg Alambre 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

Condiciones : Dimension Ø 4.0 mm , Corriente 580 A , Velocidad de desplazamiento 55 cm/min

Clasificaciones	Alambre	Metal de Soldadura		
Alambre	AWS/EN	EN - Soldadura	AWS - Soldadura	AWS - Tratamiento térmico pos soldadura
OK Autrod 12.20	A5.17:EM12 14171-A:S2	14171-A: S 38 5 AB S2	A5.17: F7A8-EM12	A5.17: F6P8-EM12
OK Autrod 12.22	A5.17:EM12K 14171-A:S2Si	14171-A: S 42 5 AB S2Si	A5.17: F7A8-EM12K	A5.17: F6P8-EM12K
OK Autrod 12.24	A5.23:EA2 14171-A:S2Mo; 24598-A:S S Mo	14171-A: S 46 3 AB S2Mo	A5.23: F8A5-EA2-A3	A5.23: F8P5-EA2-A3
OK Autrod 13.24	A5.23:ENi6 14171-A:S3Ni1Mo0,2	-	A5.23: F8TA4-ENi6	-
OK Autrod 13.27	A5.23:ENi2 14171-A:S2Ni2	14171-A: S 46 6 AB S2Ni2	A5.23: F8A8-ENi2-Ni2	A5.23: F7P8-ENi2-Ni2
OK Autrod 13.62	A5.23:EG 14171-A:SZ3TiB	-	A5.23: F8TA8-EG	-
OK Autrod 13.64	A5.23:EA2TiB 14171-A:S2MoTiB	-	A5.23: F8TA8-EA2TiB	-

Aprobaciones					
Alambre	ABS	CE	DB	DNV	VdTÜV
OK Autrod 12.20	-	•	•	-	•
OK Autrod 12.22	•	•	•	•	•
OK Autrod 12.24	-	•	•	-	•
OK Autrod 13.27	-	•	-	-	-

OK Flux 10.72

% típico de análisis de metal de soldadura				
C	Mn	Si	Ni	Mo
OK Autrod 12.20 AC, 580A, 29V				
0.06	1.4	0.2	-	-
OK Autrod 12.20 DC+, 580A, 29V				
0.05	1.5	0.2	-	-
OK Autrod 12.22 AC, 580A, 29V				
0.08	1.4	0.3	-	-
OK Autrod 12.22 DC+, 580A, 29V				
0.05	1.5	0.3	-	-
OK Autrod 12.24 AC, 580A, 29V				
0.06	1.5	0.2	-	0.5
OK Autrod 12.24 DC+, 580A, 29V				
0.05	1.6	0.2	-	0.5
OK Autrod 13.27 AC, 580A, 29V				
0.07	1.4	0.30	2.2	-
OK Autrod 13.27 DC+, 520A, 29V				
0.05	1.4	0.30	2.2	-

Propiedades mecánicas típicas					
Alambre	Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Prueba Charpy
OK Autrod 12.20	Como queda soldado AWS DC+	415 MPa	500 MPa	30 %	125 J @ -30 °C 100 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 12.20	Liberado de tensiones AWS DC+ (1.0 hour (s))	360 MPa	460 MPa	32 %	130 J @ -30 °C 110 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 12.20	Como queda soldado EN AC	420 MPa	500 MPa	33 %	140 J @ -30 °C 130 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C
OK Autrod 12.22	Como queda soldado AWS DC+	440 MPa	530 MPa	31 %	120 J @ -30 °C 100 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 12.22	Liberado de tensiones AWS DC+ (1.0 hour (s))	375 MPa	475 MPa	33 %	130 J @ -30 °C 110 J @ -40 °C 70 J @ -50 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 12.22	Como queda soldado EN AC	425 MPa	560 MPa	27 %	140 J @ -30 °C 130 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C
OK Autrod 12.24	Liberado de tensiones AWS DC+ (1.0 hour (s))	490 MPa	580 MPa	25 %	60 J @ -30 °C 40 J @ -40 °C 35 J @ -46 °C
OK Autrod 12.24	Como queda soldado EN AC	535 MPa	600 MPa	24 %	70 J @ -30 °C 50 J @ -40 °C 40 J @ -50 °C
OK Autrod 12.24	Como queda soldado AWS DC+	500 MPa	590 MPa	25 %	60 J @ -30 °C 40 J @ -40 °C

OK Flux 10.72

Propiedades mecánicas típicas					
Alambre	Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Prueba Charpy
					35 J @ -46 °C
OK Autrod 13.24	Como queda soldado (acc. AWS) Plate thickness 12mm; Heat Input: 2.2kJ/mm; Side 1: 600A, 32V, 52cm /min; Side 2: 700A, 32V, 60cm/min; DC+	530 MPa	660 MPa	28 %	90 J @ 0 °C 35 J @ -40 °C
OK Autrod 13.27	Como queda soldado AWS DC+	490 MPa	610 MPa	30 %	100 J @ -40 °C 80 J @ -51 °C 50 J @ -62 °C
OK Autrod 13.27	Como queda soldado EN AC	520 MPa	610 MPa	27 %	120 J @ -30 °C 100 J @ -40 °C 80 J @ -50 °C 60 J @ -60 °C
OK Autrod 13.27	Liberado de tensiones AWS DC+ (1 hour(s))	450 MPa	560 MPa	32 %	110 J @ -40 °C 90 J @ -51 °C 60 J @ -62 °C
OK Autrod 13.62	Como queda soldado (acc. AWS) Plate thickness: 12mm; Heat Input: 2.2kJ/mm; Side 1: 600A, 32V, 53cm /min; Side 2: 700A, 32V, 60cm/min; DC+	500 MPa	610 MPa	27 %	50 J @ -62 °C
OK Autrod 13.64	Como queda soldado (acc. to AWS) Plate thickness 12mm Heat input 2.2kJ/mm 700A, 32V, 60cm/min DC+	560 MPa	660 MPa	27 %	50 J @ -62 °C