

## OK Flux 10.71

### Универсальный сварной флюс для сварки ответственных конструкций

#### Общие сведения:

OK Flux 10.71 – это агломерированный (керамический) 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 групп 1(M01), 2(M03), 3(M03) и 29(M07). OK Flux 10.71 сочетает в себе хорошие пластические свойства наплавленного металла, обеспечивая требуемые значения ударной вязкости при температурах до  $-40^{\circ}\text{C}$  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).



#### Области применения:

- Сварка строительных металлоконструкций
- Сварка мостовых металлоконструкций
- Сварка сосудов, работающих под давлением
- Производство опор различного назначения, в том числе ветряных энергоустановок
- Производство труб
- Судостроение
- Сварка магистральных трубопроводов
- Сварка рам и корпусов в вагоностроении и транспортном машиностроении

<b>Классификация:</b>	по EN ISO 14174 – S A AB 1 67 AC H5
<b>Технические условия:</b>	ТУ 5929-201-53304740-2007 (предоставляется по требованию)
<b>Насыпная плотность:</b>	1,2 кг/дм <sup>3</sup>
<b>Индекс основности:</b>	1,5
<b>Химический состав:</b>	(Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + MnO) max 40%, (CaO + MgO) max 30%, (SiO <sub>2</sub> + TiO <sub>2</sub> ) max 26%, CaF <sub>2</sub> max 22%
<b>Гранулометрический состав:</b>	0,2 – 1,6 мм
<b>Содержание диффузионного водорода:</b>	max 5 мл на 100 г наплавленного металла

Типичный химический состав в % и типичные 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	$\sigma_b$ [МПа]	$\sigma_T$ [МПа]	KCV [Дж/см <sup>2</sup> ] при -t°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	580	500	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	1,7	0,2	0,9			0,03	0,02	630	560	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

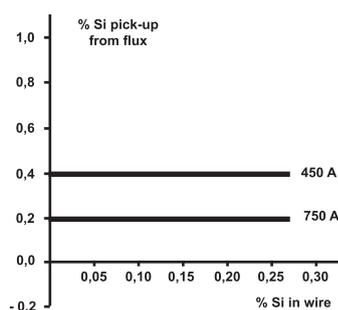
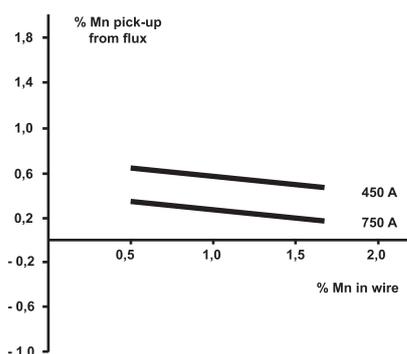
Одобрения (в сочетании с проволоками):

VdTÜV, DB, CE	ЦНИИ «Мосты»	НАКС на:
DNV, GL, LR	ВНИИГАЗ Реестр сварочных материалов	ГДО, ГО, КО, МО, НГДО,
РМРС	ВНИИЖТ Реестр сварочных материалов	ОТОГ, ОХНВП, СК, ПТО, КСМ

**Упаковка:**

ОК Flux 10.71 поставляется упакованным: - в бумажно-пластиковые мешки весом 25 кг  
- в мешки большой емкости BigBag весом 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,  $V_{об}=60$  см/мин,  $\varnothing_{пров}=4$  мм



ESAB / esab.com

