

# 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

TU 5929-201-53304740-2007 (предоставляется по требованию)

1,2 кг/дм<sup>3</sup>

1,5

(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%

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 Х70 или сварки магистральных трубопроводов из сталей с уровнем прочности до Х80. 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	$\sigma_b$ [МПа]	$\sigma_T$ [МПа]	KCV [Дж/см <sup>2</sup> ] при -t <sup>o</sup> C
OK Autrod 12.10	0,04	0,3	1,0					0,03	0,02	465	360	81 при -40 <sup>o</sup> C
OK Autrod 12.20	0,05	0,3	1,35					0,03	0,02	510	410	69 при -40 <sup>o</sup> C
OK Autrod 12.22	0,05	0,5	1,4					0,03	0,02	520	425	50 при -46 <sup>o</sup> C
OK Autrod 12.24	0,05	0,4	1,4	0,5				0,03	0,02	500	580	50 при -29 <sup>o</sup> C
OK Autrod 12.30	0,09	0,4	1,65					0,03	0,02	580	480	75 при -30 <sup>o</sup> C
OK Autrod 12.32	0,09	0,5	2,0					0,03	0,02	580	480	50 при -46 <sup>o</sup> C
OK Autrod 12.34	0,09	0,4	1,6	0,5				0,03	0,02	620	535	56 при -40 <sup>o</sup> C
OK Autrod 13.24	0,07	0,5	1,45	0,2	0,9			0,03	0,02	680	600	50 при -46 <sup>o</sup> C
OK Autrod 13.27	0,05	0,4	1,4		2,2			0,01	0,01	600	500	62 при -51 <sup>o</sup> C
OK Autrod 13.36	0,08	0,5	1,3		0,7	0,3	0,5	0,03	0,02	580	490	69 при -29 <sup>o</sup> C

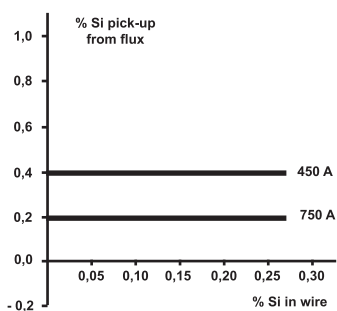
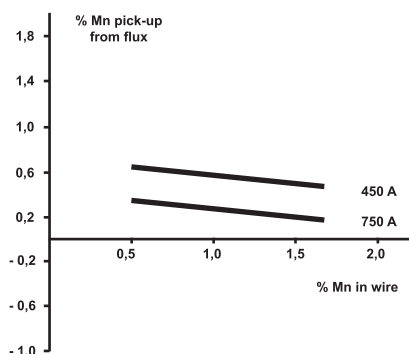
## Одобрения:

VdTUV, DB, CE	DnV, GL, LR Морской регистр РФ	НАКС	ЦНИИ «Мосты»	ВНИИ Газ	ВНИИСТ
X	OK Flux 10.71 + OK Autrod 12.10 – 3М OK Flux 10.71 + OK Autrod 12.20 – 3УМ OK Flux 10.71 + OK Autrod 12.22 – 4У40М OK Flux 10.71 + OK Autrod 12.24 – 3УТМ	ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, СК, ПТО, КСМ	СТО-ГК «Трансстрой»-012-2007 с Св-08ГА до -40 <sup>o</sup> C с ОК Autrod 12.32 до -50 <sup>o</sup> 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 изм.

## 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,  $\varnothing_{проб}=4$  мм



**ЭСАБ Москва** т. 7 (495) 663 20 08, ф. (495) 663 20 09, E-mail: esab@esab.ru; **ЭСАБ С.-Петербург** т. (812) 644 01 41, ф. (812) 644 01 42, E-mail: spb.sales@esab.se; **ЭСАБ Екатеринбург** т. 7 (343) 286 38 91, ф. (343) 382 07 96, E-mail: ekb.sales@esab.ru; **ЭСАБ Казань** т. 7 (843) 291 75 37, ф. (843) 291 75 38, E-mail: mihaile.fedorov@esab.ru; **ЭСАБ Новосибирск** т./ф. 7 (383) 328 13 58, моб. 8 (913) 202 70 98, E-mail: sibir.sales@esab.ru; **ЭСАБ Орел** т./ф. 7 (4862) 55 89 44, моб. 8 (919) 209 52 15, E-mail: alexander.udalykh@esab.ru; **ЭСАБ Ростов-на-Дону** т./ф. 7 (863) 295 03 85, E-mail: sergey.ortov@esab.ru; **ЭСАБ Хабаровск** т./ф. 7 (4212) 75 91 25, моб. 8 (914) 172 91 30, E-mail: vostok.sales@esab.ru; **ЭСАБ Алматы** т. 7 (727) 352 86 60, ф. (727) 352 86 61, E-mail: almaty.sales@esab.kz; **ЭСАБ Киев** т. 8 10 (38044) 583 55 67, ф. 8 10 (38044) 568 51 66, E-mail: info@esab.com.ua; **ЭСАБ Минск** т. 8 10 (37517) 328 60 49, ф. 8 10 (37517) 328 60 50, E-mail: yuri.lavrov@esab.ru  
Список дистрибьюторов на [www.esab.ru](http://www.esab.ru)