

Použití:

Kyselé tavené tavidlo mangan-křemičitého typu pemzovitého charakteru pro svařování konstrukčních nelegovaných ocelí do pevnosti 620 MPa a některých ocelí nízkolegovaných. Tavidlo se vyznačuje zvýšenou odolností vůči korozi a lze jím svařovat zkorodované materiály. Tavidlo dovoluje při jednoobloukovém svařování použít rychlosti svařování 90 m/h, při dvouobloukovém až 120 m/h. Nejčastěji se používá v kombinaci s dráty OK Autrod 12.10, 12.20 a 12.30.

Klasifikace, certifikace:

Ú 51.157
DB 51.157.02

Orientační spotřeba tavidla

(600 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napětí (V)	26	30	34	38
Spotřeba tavidla DC+ (kg/kg drátu)	0,7	1,0	1,2	1,5

Typ:

Kyselé, tavené
MnO+SiO₂+CaO

Bazicita:

B ~ 0,7

Vlhkost:

< 0,1% / 1000°C

Sypná hmotnost

1,1 kg/dm³

Zrno:

1; 3

Teplota přesušení:

250 - 350°C/2h
vrstva max. 80mm

Max. proudová zátěž: až 1300 A pro jeden drát

Doporučené napětí: 26 - 40 V

Svařovací proud: - (+)

Doporučené svařovací parametry

pro vícevrstvé svařování:

Ø drátu (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost (m/h)
2,5	250 - 450	26 - 34	15 - 40
3,0	350 - 600	28 - 34	15 - 60
4,0	450 - 800	28 - 40	20 - 90

Typické chemické složení a mechanické vlastnosti čistého svarového kovu:

(600 A, 33 m/h, Ø 4 mm, DC+):

Drát OK Autrod	C	Si	Mn	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
							+20	0
OK 12.10	0,04	0,60	1,20	500	420	26	80	60
OK 12.20	0,04	0,60	1,50	540	450	27	80	60
OK 12.30	0,04	0,60	1,60	560	460	26	80	50

Klasifikace / certifikace kombinace F106 + OK Autrod:

OK 12.20 DB

Balení:

Tavidlo je běžně dodáváno v papírových pytlích o hmotnosti 25 kg.