

### Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym do spawania pod topnikiem stali konstrukcyjnych zwykłej i podwyższonej wytrzymałości. Odpowiedni zarówno do spoin pachwinowych, jak i złączy doczołowych. Używany z topnikiem OK Flux 10.71 zapewnia do 20% większą wydajność stopiwa niż przy spawaniu drutami litymi o takiej samej średnicy.

### Dopuszczenia drutu /kombinacji:

ABS	3M 3YM (10.71)
BV	A3YM (10.71)
CE	EN 13479 (10.71)
DB	52.039.13 - 51.039.05 (10.71)
DNV	IIIYM (10.71)
GL	3YM (10.71)
LR	3YM (10.71)
TÜV	09143 (10.71)

Prąd spawania:  = (+)

### Typowy skład chemiczny (%) i własności mechaniczne stopiwa w kombinacji z topnikiem (DC+):

OK 14.00S +	C	Si	Mn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J) /°C -20
OK 10.71	0,06	0,5	1,5	530	450	30	120

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,4	250 - 500	28 - 38	1,5 - 2,5	3,5 - 9,5
3,2	350 - 700	28 - 38	2,5 - 5,0	5,5 - 13,5
4,0	500 - 900	28 - 34	2,0 - 5,5	7,0 - 18,0

### Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem topnikowym rutyłowym do spawania pod topnikiem stali konstrukcyjnych zwykłej i podwyższonej wytrzymałości, przy zwiększonych wymaganiach jakościowych. Stosowany np. w produkcji konstrukcji stalowych, budownictwie okrętowym. Główną zaletą jest szybkie spawanie blach zagruntowanych przed korozją.

### Dopuszczenia drutu /kombinacji:

ABS	3M 3YM (10.71)
BV	A3YM (10.71)
CE	EN 13479 (10.71)
DB	52.039.14 - 51.039.05 (10.71)
DNV	IIIM (10.71)
GL	3YM (10.71)
LR	3YM (10.71)
PRS	3YM (10.71)
TÜV	09144 (10.71)

**Prąd spawania:**  = (+)

### Typowy skład chemiczny (%) i własności mechaniczne stopiwa w kombinacji z topnikiem (DC+):

OK 14.00S +	C	Si	Mn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J) /°C -40
OK 10.62	0,06	0,5	1,4	540	410	>22	>47
OK 10.71	0,07	0,5	1,5	540	430	>22	>47

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,4	250 - 350	28 - 38	1,5 - 2,5	3,5 - 9,5
3,0	400 - 800	28 - 40	2,5 - 6,0	6,0 - 14,5
4,0	500 - 900	28 - 40	2,0 - 5,5	7,0 - 18,0

### Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem topnikowym zasadowym do spawania pod topnikiem stali konstrukcyjnych podwyższonej wytrzymałości, przy wymaganej dobrej udarności w temp. do -50°C, zachowując właściwości także po wyżarzaniu odprężającym.

### Dopuszczenia drutu /kombinacji:

CE EN 13479

**Prąd spawania:** =(+)

### Typowy skład chemiczny (%) i własności mechaniczne stopiwa w kombinacji z topnikiem (DC+):

OK 14.00S +	C	Si	Mn	Ni	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J) /°C -50
OK 10.61	0,08	0,3	1,7	0,8	480 - 660	>400	>22	>47
OK 10.62	0,08	0,3	1,7	0,8	550 - 690	>470	>20	>47
OK 10.71	0,08	0,6	2,0	0,8	550 - 690	>470	>20	>47

### Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,4	250 - 350	28 - 38	1,5 - 2,5	3,5 - 9,5
3,0	400 - 800	28 - 40	2,5 - 6,0	6,0 - 14,5
4,0	500 - 900	28 - 40	2,0 - 5,5	7,0 - 18,0