

## OK Flux 10.64

Agglomerated fluoride-basic flux for Submerged Arc Welding. Designed for multi-run welding with EB9-wire. Very low level of impurities and thus exceptionally clean weld metal. X-factor max. 12.

<b>Классификации</b>	EN ISO 14174 : S A FB 1 54 DC H5
<b>Диффузионный водород</b>	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux)
<b>Тип шлака</b>	Fluoride-basic
<b>Перенос легирующего элемента</b>	No Silicon alloying, Manganese slightly burning off
<b>Плотность</b>	nom 1.1 kg/dm <sup>3</sup> Approx.
<b>Показатель щелочности</b>	nom 2.6
<b>Размер гранулы</b>	0.2-1.6 mm (10x65 mesh)

### Classifications

<b>Wire</b>	<b>SFA/AWS - EN ISO</b>
OK Autrod 13.35	A5.23:EB91/ 24598-A:S S CrMo91

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
<b>OK Autrod 13.35 DC+, 400A, 28V (2,4 mm wire)</b>									
0.11	0.65	0.25	0.009	0.009	0.55	8.8	0.90	0.17	0,015

Cu	N	Nb
<b>OK Autrod 13.35 DC+, 400A, 28V (2,4 mm wire)</b>		
0,04	0.05	0.05