

## OK Autrod 16.10

### Použití:

Drát pro svařování nestabilizovaných nerezavějících ocelí typu 19Cr10Ni pod tavídem. Používá se v kombinaci s tavídky OK Flux 10.92 a OK Flux 10.93.

### Klasifikace, certifikace drátu:

CE EN 13479  
DB 52.039.15

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,030	0,40	1,60	20,0	10,0

### Jiné údaje:

W.Nr. 1.4316

### Typické chemické složení čistého svarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinaci s tavídky (DC+):

OK 308L+	C	Si	Mn	Cr	Ni	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C			FN
									+20	-60	-196	
OK 10.92	< 0,03	0,60	1,30	20,00	10,00	580	365	38	-	60	50	-
OK 10.93	0,03	0,60	1,40	19,00	10,00	560	400	38	100	65	40	8

### Klasifikace/certifikace kombinace OK Autrod 308L + tavídko:

OK 10.92 TÜV, CO, UDT  
OK 10.93 TÜV, DNV, DB, CE

### Balení:

průměr (mm)	cívka	hmotnost (kg)
2,0	31-1	25
2,4	31-1	25
3,2	31-1	25
4,0	31-1	25

## OK AUTROD 16.21

### Použití:

Drát typu 18Cr8Ni stabilizovaný niobem pro svařování nerezavějících ocelí stejného typu, stabilizovaných titanem nebo niobem, např. AISI 347 a AISI 321. Svarový kov má např. dobrou odolnost proti působení kyseliny dusičné a je žáru a opaluvzdorný do teploty 800°C. Používá se s tavidly OK Flux 10.92 a 10.93.

### Klasifikace, certifikace drátu:

-

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,06	0,40	1,30	19,5	9,50	0,80

### Typické chemické složení čistého svarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinaci s tavidly (DC+):

OK 347+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C				FN
										+20	-60	-110	-196	
OK 10.92	<0,040	0,75	0,9	20,0	10,0	0,5	640	470	35	65	55	40		8
OK 10.93	0,035	0,5	1,1	19,2	9,6	0,5	635	455	36	105	85	60	30	9

### Klasifikace/certifikace kombinace OK Autrod 347 + tavidlo:

OK 10.92 TŮV  
OK 10.93 TŮV

### Balení:

průměr (mm)	cívka	hmotnost (kg)
2,0	31-1	25
2,4	31-1	25
3,2	31-1	25
4,0	31-1	25

## OK AUTROD 16.30

### Použití:

Drát pro svařování nestabilizovaných nerezavějících ocelí s velmi nízkým obsahem uhlíku typu 18Cr12Ni3Mo, např. typů AISI 316 a AISI 316 L v různých odvětvích chemického průmyslu. Nejčastěji se používá v kombinaci s tavidly OK Flux 10.92 a OK 10.93.

### Klasifikace, certifikace drátu:

CE EN 13479  
DB 52.039.16

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,40	1,80	19,0	12,0	2,70

### Typické chemické složení čistého svarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinaci s tavidly (DC+):

OK 316L+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C					
										+20	-40	-60	-70	-110	-196
OK 10.92	0,02	0,8	1,0	19,0	12,0	2,7	590	385	36				55		
OK 10.93	0,03	0,6	1,4	18,5	11,5	2,7	565	390	42	100	95	90		75	40

### Klasifikace/certifikace kombinace OK Autrod 316L + tavidlo:

OK 10.92 TUV, DNV, CO, UDT  
OK 10.93 TUV, DB, CE

### Balení:

průměr (mm)	cívka	hmotnost (kg)
2,0	31-1	25
2,4	31-1	25
3,2	31-1	25
4,0	31-1	25

## OK AUTROD 16.41

### Použití:

Drát s nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 18Cr8Ni3Mo, stabilizovaných niobem nebo titanem. Svarový kov je žáruvzdorný a opaluvzdorný do 800°C. Používá se v kombinaci s tavidlem OK Flux 10.93.

### Klasifikace, certifikace drátu:

-

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
<0,07	0,40	1,40	19,0	12,0	2,80	<1,00

### Typické chemické složení čistého svarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinaci s tavidlem (DC+):

OK 318+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
											+20	-60	-110
OK 10.93	0,04	0,6	1,2	18,5	12,0	2,6	0,3	600	440	42	100	90	40

### Klasifikace/certifikace kombinace OK Autrod 318 + tavidlo:

-

### Balení:

průměr (mm)	cívka	hmotnost (kg)
2,0	31-1	25
2,4	31-1	25
3,2	31-1	25
4,0	31-1	25

## OK AUTROD 16.53

### Použití:

Drát s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování ocelí podobného složení v tvářeném nebo litém stavu. Použitelný pro heterogenní spoje, např. nerezavějící ocel s ocelí nízkolegovanou a jako 1. vrstva pod návar jiným typem nerez. drátu. Používá se v kombinaci s tavídlém OK Flux 10.92 a 10.93.

### Klasifikace, certifikace drátu:

CE EN 13479

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,40	1,80	24,0	13,0

### Typické chemické složení čistého svarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinaci s tavídlém:

OK 309L+	C	Si	Mn	Cr	Ni	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C					
									+20	-20	-60	-110	-196	
OK 10.92	0,02	0,8	1,1	24,0	13,0	575	410	50		50				
OK 10.93	0,03	0,6	1,5	24,0	12,5	570	430	33	90		70	60	35	

### Klasifikace/certifikace kombinace OK Autrod 309L + tavídlém:

OK 10.92 LR  
OK 10.93 TUV, CE, DNV, LR

### Balení:

průměr (mm)	cívka	hmotnost (kg)
2,0	31-1	25
2,4	31-1	25
3,2	31-1	25
4,0	31-1	25