



OK AUTROD 308L

SFA/AWS A 5.9: ER308L
EN ISO 14343-A: S 19 9 L

OK Autrod 16.10

Použitie:

Drôt na zváranie pod tavivom nestabilizovaných nehrdzavejúcich ocelí typu 19Cr10Ni. Používa sa v kombinácii s tavivami OK Flux 10.92 a 10.93.

Klasifikácia/certifikácia drôtu:

CE EN 13479
DB 52.039.15

Typické chemické zloženie drôtu (%):

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

Iné údaje:

W.Nr. 1.4316

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinácii s tavivami (DC+):

OK 308L+	C	Si	Mn	Cr	Ni	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	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

Klasifikácia/certifikácia kombinácie OK Autrod 308L + tavivo:

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

Balenie:

priemer (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
2,0	31-1	25
2,4	31-1	25
3,2	31-1	25
4,0	31-1	25



OK AUTROD 308H

SFA/AWS A 5.9: ER 308H
EN ISO 14343-A: S 19 9 H

OK Autrod 16.15

Použitie:

Drôt na zváranie pod tavivom nehrdzavejúcich austenitických ocelí typu 18Cr8Ni. Vďaka vyššiemu obsahu uhlíka je vhodný na aplikácie pri zvýšených teplotách.

Klasifikácie, certifikácie drôtu:

-

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,08	0,50	1,80	20,0	10,0

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinácii s tavivami (DC+):

OK 308H+	C	Si	Mn	Cr	Ni	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20	FN
OK 10.93	0,05	0,6	1,5	20,0	10,0					8
OK 10.95	<0,08	0,4	1,8	20,5	10,0	580	380	40		4

Klasifikácie/certifikácie kombinácií OK Autrod 308H + tavivo:

-

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
2,0	31-1	25
2,5	31-1	25
3,0	31-1	25
4,0	31-1	25

H

OK AUTROD 16.21

Použitie:

Drôt typu 18Cr8Ni stabilizovaný niómom na zváranie pod tavivom nehrdzavejúcich ocelí rovnakého typu, stabilizovaných titánom alebo niómom, napr. napr. AISI 347 alebo AISI 321. Zvarový kov má dobrú odolnosť proti pôsobeniu kyseliny dusičnej a odoláva žiaru a opalu do teploty 800°C. Používa sa s tavivami OK Flux 10.92 a 10.93.

Klasifikácia/certifikácia drôtu:

DB 52 039:07

Typické chemické zloženie drôtu (%):

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

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinácii s tavivami (DC+):

OK 347+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	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

Klasifikácia/certifikácia kombinácie OK Autrod 347 + tavivo:

OK 10.92 TÜV

OK 10.93 TÜV

Balenie:

priemer (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
2,0	31-1	25
2,4	31-1	25
3,2	31-1	25
4,0	31-1	25



OK AUTROD 316L

SFA/AWS A 5.9: ER316L
EN ISO 14343-A: S 19 12 3 L

OK AUTROD 16.30

Použitie:

Drôt na zváranie pod tavivom nestabilizovaných nehrdzavejúcich ocelí s veľmi nízkym obsahom uhlíka typu 18Cr12Ni3Mo, napr. typov AISI 316 a 316L v rôznych odvetviach chemického priemyslu. Najčastejšie sa používa v kombinácii s tavivami OK Flux 10.92 alebo 10.93.

Klasifikácia/certifikácia drôtu:

CE EN 13479
DB 52.039.16

Typické chemické zloženie drôtu (%):

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

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinácii s tavivami (DC+):

OK 316L+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	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

Klasifikácia/certifikácia kombinácie OK Autrod 316L + tavivo:

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

Balenie:

priemer (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
2,0	31-1	25
2,4	31-1	25
3,2	31-1	25
4,0	31-1	25



OK AUTROD 316H

SFA/AWS A 5.9: ER 316H
EN ISO 14343-A: S 19 12 3 H

OK AUTROD 16.35

Použitie:

Drôt na zváranie austenitických Cr-Ni-Mo ocelí, používaných na aplikácie pracujúce pri vyšších teplotách, napr. v chemickom a potravinárskom priemysle, na výrobu potrubí, nádrží a pod. Používa sa zvyčajne v kombinácii s tavivom OK Flux 10.93.

Klasifikácie, certifikácie drôtu:

-

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,08	0,50	1,80	19,0	12,0	2,3

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinácii s tavivami (DC+):

OK 316H+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	FN
OK 10.93	0,05	0,6	1,5	19,0	12,5	2,2				

Klasifikácie/certifikácie kombinácií OK Autrod 316H + tavivo:

-

Balenie:

Ø (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
2,0	31-1	25
2,5	31-1	25
3,0	31-1	25
4,0	31-1	25



OK AUTROD 318

SFA/AWS A 5.9: ER318
EN ISO 14343-A: S 19 12 3 Nb

OK AUTROD 16.41

Použitie:

Drôt s nízkym obsahom uhlíka na zváranie pod tavivom nehrdzavejúcich ocelí typu 18Cr8Ni3Mo stabilizovaných nióbovom alebo titánom. Zvarový kov je žiaruvzdorný a odoláva opalu do teploty 800°C. Používa sa v kombinácii s tavivom OK Flux 10.93.

Klasifikácia/certifikácia drôtu:

DB 52.039.19

Typické chemické zloženie drôtu (%):

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

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinácii s tavivami (DC+):

OK 318+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	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

Klasifikácia/certifikácia kombinácie OK Autrod 318 + tavivo:

10.93 TÜV, DB

Balenie:

priemer (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
2,0	31-1	25
2,4	31-1	25
3,2	31-1	25
4,0	31-1	25

H



OK AUTROD 309L

SFA/AWS A 5.9: ER309 L
EN ISO 14343-A: S 23 12 L

OK AUTROD 16.53

Použitie:

Drôt s veľmi nízkym obsahom uhlíka na zváranie pod tavivom ocelí podobného zloženia v tvárnenom alebo odlievanom stave. Použiteľný aj na heterogénne spoje napr. nehrdzavejúcej a nízkolegovanej ocele ako prvá vrstva pod výplň iným typom nehrdzavejúceho drôtu. Používa sa v kombinácii s tavivami OK Flux 10.92, 10.93.

Klasifikácia/certifikácia drôtu:

CE EN 13479

Typické chemické zloženie drôtu (%):

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

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinácii s tavivami:

OK 309L+	C	Si	Mn	Cr	Ni	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	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

Klasifikácia/certifikácia kombinácie OK Autrod 309L + tavivo:

OK 10.92 LR

OK 10.93 TÜV, CE, DNV, LR

Balenie:

priemer (mm)	cievka	hmotnosť (kg)
2,0	31-1	25
2,4	31-1	25
3,2	31-1	25
4,0	31-1	25

Použitie:

Drôt na zváranie pod tavivom, určený na kombináciu s tavivom OK Flux 10.93. Používa sa na zváranie obťažne zvariteľných ocelí, heterogénne spoje aj na zvary žiarupevných ocelí.

Klasifikácia/certifikácia kombinácie OK Autrod 16.97

+ tavivo:

OK 10.93 DNV

Klasifikácie, certifikácie drôtu:

-

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W
0,15	0,45	6,5	18,5	8,5	0,2	0,5

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinácii s tavivami:

OK 16.97+	C	Si	Mn	Cr	Ni	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C		
									+20	-60	-110
OK 10.93	0,06	1,2	6,3	18,0	8,0	600	400	45	95	60	40