

Legierungstyp
NiMo

OK Flux 10.07



Schweißpulver zum Plattieren

EN ISO 14174
(EN 760)

S A GS 3 Ni4 Mo1 DC
(SA CS 3 NiMo DC)

Kurzcharakteristik

Agglomeriertes Spezialpulver für das UP-Schweißen mit OK Band 430.

Legiert dem Schweißgut Nickel und Molybdän zu.

Ausgezeichnete Schweißigenschaften mit selbstabhebender Schlacke und glatter Oberfläche, auch bei hohen Arbeitstemperaturen.

Insbesondere für das Auftragschweißen von Strangführungsrollen zum Schutz vor Abrasion und Korrosion geeignet.

Hauptbestandteile [%]

SiO ₂ +TiO ₂	CaO+MgO	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂	Ni	Mo
31	31	12	9	+	+

Metallurgische Eigenschaften

Das Pulver legiert dem Schweißgut ca. 4% Ni und ca. 1% Mo zu,

es führt zu leichtem Si-Zubrand und Mn-Abbrand.

Der C-Abbrand ist äußerst gering und liegt meist unter 0,005%.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

1,0

Stromeignung

= +

Pulverschüttgewicht

1,0 kg/dm³

Pulverkörnug

0,25 - 1,40 mm

Rücktrocknung

Bei geeigneter Handhabung und Lagerung meist nicht erforderlich. Bei feucht gewordenem Pulver (Porenbildung) und sensiblen Anwendungen: 300°C / 2 h (siehe auch DVS 0914).

Anwendbar mit Bandelektrode

OK Band 430

EN ISO 14343-A - B 17 / 1.4015

Pulververbrauch je kg Draht

Strombelastbarkeit

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +	Bandab- messung mm	Stromstärke A
26	0,7	30 x 0,5	350 - 500
28	0,7	60 x 0,5	700 - 1000

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
