

Legierungstyp
CrNiMo

OK Flux 10.06F



Schweißpulver zum Plattieren

EN 760
prEN ISO 14174

SA CS 2 CrNiMo DC
S A CS 2B 5685Ni8Mo9 DC 2 - 14

Kurzcharakteristik

Agglomeriertes, neutrales Sonderpulver zum einlagigen UP-Bandplattieren mit OK Band 309L auf un- und niedriglegierte Stähle.
Über das Pulver wird dem Schmelzbad durch metallurgische Schlackenreaktion Chrom, Nickel und Molybdän zulegiert, um eine einlagige Plattierung vom Typ 316L / 19 12 3 L (1.4430) zu erzeugen.
Aufmischung von Kohlenstoff aus dem Grundwerkstoff beachten, bevorzugt C-arme Stähle wählen!
Wird meist angewendet, wenn das Elektroschlacke-Bandplattieren nicht zur Verfügung steht.
Gegenüber der herkömmlichen, zweilagigen UP-Plattierung (309L + 316L) wird eine Lage eingespart.

Hauptbestandteile [%]

| SiO ₂ +TiO ₂ | CaO+MgO | Al ₂ O ₃ +MnO | CaF ₂ | Cr | Ni | Mo |
|------------------------------------|---------|-------------------------------------|------------------|----|----|----|
| 33 | 28 | 15 | 7 | + | + | + |

Metallurgische Eigenschaften

Zulegierung von Chrom, Nickel und Molybdän, mittlerer Abbrand an Mangan.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

1,0

Stromeignung

= +

Pulverschüttgewicht

1,2 kg/dm³

Pulverkörnung

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 309L

EN ISO 14343-A - B 23 12 L / 1.4332

Pulververbrauch je kg Draht

| Spannung V | Pulververbrauch Stromart = + |
|---------------|---------------------------------|
| 26 | 0,6 |
| 28 | 0,7 |
| 30 | 0,8 |

Strombelastbarkeit

| Bandab- messung mm | Stromstärke A |
|-----------------------|------------------|
| 30 x 0,5 | 350 - 500 |
| 60 x 0,5 | 650 - 1000 |

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
