

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 <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>	CaO+MgO	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO	CaF <sub>2</sub>	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/dm<sup>3</sup>

### 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

---