

OK Flux 10.11



Schweißpulver zum Plattieren

EN ISO 14174
(EN 760)
(DIN 32522)

ES A FB 2B 56 44 DC
(n.a.)
(BFB 6 63356 DC 13 B 2-12)

Kurzcharakteristik

Hochbasisches, agglomeriertes Schweißpulver für Elektroschlacke-Bandplattierungen mit Massiv- und Sinterbändern. Ausgezeichnetes Schweißverhalten bei selbstabhebender Schlacke, erlaubt höhere Schweißgeschwindigkeiten. Insbesondere für Nickelbasislegierungen und Sonderlegierungen geeignet. Bietet eine sehr geringe Aufmischung aus dem Grundwerkstoff, wird bevorzugt auf ebenen Bauteilen und in Behältern und Apparaten größeren Durchmessers eingesetzt.

Hauptbestandteile [%]

CaF ₂	Al ₂ O ₃	SiO ₂ +TiO ₂	CaO+MgO
75	14	8	2

Metallurgische Eigenschaften

Geringer Zubrand an Silizium, leichter Abbrand an Mn, Cr, Nb.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

5,4

Stromeignung

= +

Pulverschüttgewicht

1,0 kg/dm³

Pulverkörnung

0,20 - 1 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 Bandedelektrode

OK Band NiCr3
OK Band NiCrMo3
OK Band NiCrMo13
Weitere auf Anfrage.

EN ISO 18274 - B Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) / 2.4806
EN ISO 18274 - B Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) / 2.4831
EN ISO 18274 - B Ni 6059 (NiCr23Mo16) / 2.4607

Pulververbrauch je kg Draht

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +
24	0,5
25	0,6

Strombelastbarkeit

Bandab- messung mm	Stromstärke A
30 x 0,5	500 - 1000
60 x 0,5	1000 - 2500
90 x 0,5	1500 - 3000

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
