

**OK Flux 10.14****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.

Schnellschweißpulver, geeignet für hohe Schweißgeschwindigkeit bei hoher Strombelastbarkeit.

Ausgezeichnetes Schweißverhalten bei selbstabhebender Schlacke.

Auch für Nickelbasislegierungen und Sonderlegierungen geeignet.

**Hauptbestandteile [%]**

CaF <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	SiO <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>	CaO+MgO
70	20	7	2

**Metallurgische Eigenschaften**

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

**Basizitätsgrad nach Boniszewski**

4,4

**Stromeignung**

= +

**Pulverschüttgewicht**

1,0 kg/dm<sup>3</sup>

**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 309L  
OK Band 309LNb  
OK Band 308L  
OK Band 316L  
OK Band 347  
Weitere auf Anfrage.

EN ISO 14343-A - B 23 12 / 1.4332  
EN ISO 14343-A - B 23 12 LNb / 1.4556  
EN ISO 14343-A - B 19 9 L / 1.4316  
EN ISO 14343-A - B 19 12 3 L / 1.4430  
EN ISO 14343-A - B 19 9 Nb / 1.4551

**Pulververbrauch je kg Draht**

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

**Strombelastbarkeit**

Bandab- messung mm	Stromstärke A
30 x 0,5	500 - 1100
60 x 0,5	1000 - 2500
90 x 0,5	1500 - 3000

**Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)**

siehe Abschnitt Q

---