

OK Flux 10.16



Schweißpulver zum Plattieren

EN ISO 14174
(EN 760)

S A FB 2 55 43 DC
(SA AF 2 DC)

Kurzcharakteristik

Agglomeriertes, fluoridbasisches Spezialpulver für das UP-Bandplattieren mit Bandelektroden aus Nickelbasiswerkstoffen.
Kann auch zum Verbindungsschweißen mit Drahtelektroden genutzt werden.

Hauptbestandteile [%]

CaF ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	SiO ₂ +TiO ₂
52	30	15

Metallurgische Eigenschaften

Leicht Mn-zulegerendes Pulver, jedoch kaum Si-Zubrand. Bei Nb-haltigen Bändern/Drähten ergibt sich ein günstiges Si/Nb-Verhältnis (Rissanfälligkeit des Schweißgutes sinkt).

Basizitätsgrad nach Boniszewski

2,4

Stromeignung

= +

Pulverschüttgewicht

1,2 kg/dm³

Pulverkörnung

0,25 - 1,40 mm

Rücktrocknung

300°C / 2 h

Anwendbar mit Bandelektrode

OK Autrod NiCr-3
OK Autrod NiCrMo-3
OK Band NiCr3
OK Band NiCrMo3
Weitere auf Anfrage.

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

Pulververbrauch je kg Draht

Strombelastbarkeit

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +	Strombelastbarkeit	
		Bandab- messung mm	Stromstärke A
26	0,7	30 x 0,5	350 - 450
28	0,7	60 x 0,5	700 - 900
30	0,8	1,6	200 - 300
32	0,8	2,0	250 - 350
		2,4	275 - 375

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV (OK Band NiCr3 / OK Flux 10.16)