

**OK Flux 10.18****Schweißpulver zum Plattieren**

EN ISO 14174

S A CS 2B 58 13 DC

**Kurzcharakteristik**

Agglomeriertes Spezialpulver für das UP-Plattieren mit Bandedelektroden vom Typ NiCu-7 bzw. "Monel". Hervorragendes Nahtbild mit glatter Oberfläche und sanften Übergängen.

**Hauptbestandteile [%]**

SiO <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>	CaO+MgO	CaF <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO
50	20	20	10

**Metallurgische Eigenschaften**

Calcium-Silikat-Pulver mit moderatem Si-Zubrand.

**Basizitätsgrad nach Boniszewski**

1,0

**Stromeignung**

= +

**Pulverschüttgewicht**1,2 kg/dm<sup>3</sup>**Pulverkörnung**

0,25 - 1,60 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 NiCu7

B Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

**Pulververbrauch je kg Draht****Strombelastbarkeit**

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +	Bandab- messung mm	Stromstärke A
28	0,7	30 x 0.5	300 - 500
30	0,8	60 x 0.5	600 - 1000

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

siehe Abschnitt Q

---