

**OK Flux 10.26****Schweißpulver zum Plattieren**EN ISO 14174  
(EN 760)ES A FB 2B 54 91 NiMo DC  
(n.a.)**Kurzcharakteristik**

Hochbasisches, agglomeriertes Sonderschweißpulver für Elektroschlacke-Bandplattierungen. Kommt speziell für einlagige Plattierungen vom Typ 316L zum Einsatz und wird in Kombination mit OK Band 316L verwendet.

Das Pulver legiert dem Schweißgut über das Schlackebad die enthaltenen Legierungselemente Cr, Ni und Mo zu. Somit wird die Aufmischung aus dem un- oder niedriglegierten Grundwerkstoff kompensiert und die Legierung 316 bzw. 316L eingestellt.

Ausgezeichnetes Schweißverhalten bei selbstabhebender Schlacke.

**Hauptbestandteile [%]**

CaF <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO	SiO <sub>2</sub> +MgO	Cr	Ni	Mo
45	18	7	++	++	+

**Metallurgische Eigenschaften**

Geringer Zubrand an Silizium, leichter Abbrand an Mn.  
Legiert dem Schweißgut Cr, Ni und Mo zu.

**Basizitätsgrad nach Boniszewski**

3,0

**Stromeignung**

= +

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

0,15 - 1 mm

**Rüctrocknung**

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 316L

EN ISO 14343-A - B 19 12 3 L / 1.4430

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

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +	Bandab- messung mm	Stromstärke A
24	0,6	30 x 0,5	500 - 650
25	0,7	60 x 0,5	1000 - 1300

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

siehe Abschnitt Q

---