

Legierungstyp  
Mo

OK Flux 10.31



### Schweißpulver zum Plattieren

EN ISO 14174  
(EN 760)

S A CS 3 Mo1 DC  
(SA CS 3 Mo DC)

### Kurzcharakteristik

Agglomeriertes, neutrales Spezialschweißpulver zum UP-Bandplattieren mit OK Band 7018. Es entsteht ein Schweißgut mit ca. 0,5% Molybdän, vergleichbar 16Mo3. Für Plattierungen im Behälter- und Apparatebau, z.B. auf 15NiCuMoNb5-6-4 oder 20MnMoNi4-5, sowie für warmfeste Aufbauplattierungen vor Hartauftragungen, z.B. an Rollen, Walzen und Schiffsdieselskolben.

### Hauptbestandteile [%]

SiO <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>	CaO+MgO	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO	CaF <sub>2</sub>	Mo
37	30	17	9	+

### Metallurgische Eigenschaften

Legiert dem Schweißgut Molybdän zu, leichter Si-Zubrand und Mn-Abbrand.

### Basizitätsgrad nach Boniszewski

1,0

### Stromeignung

= +

### Pulverschüttgewicht

1,0 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 kaltrissempefindlichen Anwendungen: 300°C / 2 h (siehe auch DVS 0914).

### Anwendbar mit Bandelektrode

OK Band 7018

unlegierte Bandelektrode, EN ISO 14171-A: ~S1Si

### Pulververbrauch je kg Draht

### Strombelastbarkeit

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +	Bandab- messung mm	Stromstärke A
26	0,7	30 x 0,5	300 - 500
28	0,7	60 x 0,5	600 - 1000
30	0,7	90 x 0,5	800 - 1500

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

siehe Abschnitt Q

---